

NORME PROFESSIONNELLE

AVRIL 2017



POUR LE MÉTIER D'OPÉRATEUR
D'ÉQUIPEMENTS DE FABRICATION
DE PRODUITS LAITIERS



Comité sectoriel
de **main-d'œuvre**
en **transformation**
alimentaire

Cette norme professionnelle a été réalisée par le Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire, grâce au soutien technique et financier de la Commission des partenaires du marché du travail (CPMT).



ÉQUIPE D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Supervision

Lise Perron

Directrice générale

Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire

Coordination

Marie-France Héroux

Coordonnatrice à la formation

Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire

Collaboration

Monique Deslauriers

Conseillère

Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle (DDCIS)

Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)

Recherche et rédaction

Carolle Larose

Consultante en gestion des ressources humaines
et formation

Mireille Lehoux

Consultante en formation

Expertise de la profession

Alain Arès

Chef qualité, qualification et validation

Agropur – Saint-Hubert

Collaboration – expertise de la profession

Jean-François Gervais

Superviseur de production

Laiterie Chalifoux, Sorel-Tracy

Daniel Lacerte

Formateur-opérateur, évaporateur-sécheur

Agropur – Plessisville

Philippe Thibault

Chef d'équipe, opérateur-fromager

Fromagerie Polyethnique – Saint-Robert

ISBN : 978-2-923383-61-3

Dépôt légal : 2^e trimestre 2017

Bibliothèque et Archives Canada

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS	7
1. DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR 11	
1.1 Définition du métier	11
1.2 Raison d'être de la norme professionnelle	12
1.3 Description du sous-secteur dans lequel le métier est exercé	12
1.4 Description des entreprises dans lesquelles le métier est exercé	13
1.5 Nombre de personnes qui exercent le métier	14
1.6 Degré de syndicalisation des personnes qui exercent le métier	14
1.7 Principales régions dans lesquelles le métier est exercé	15
1.8 Perspectives professionnelles	15
2. DESCRIPTION DU PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	16
2.1 Réalisation de l'analyse de profession	16
2.2 Formation du comité d'orientation	17
2.3 Élaboration et validation du profil de compétences	18
2.4 Production de la norme professionnelle	18
2.5 Démonstration du consensus sectoriel	19
3. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	21
3.1 Description du contexte général d'exercice de la profession	21
3.2 Présentation des compétences essentielles et des parcours de qualification professionnelle	24
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES	
<i>Compétence 1 – Assurer le fonctionnement des équipements</i>	28
<i>Compétence 2 – Laver et assainir les équipements</i>	30
<i>Compétence 3 – Résoudre des problèmes liés aux procédés</i>	32
<i>Compétence 4 – Effectuer des activités liées au programme de la qualité</i>	34
<i>Compétence 5 – Recevoir le lait cru et les ingrédients liquides</i>	36
<i>Compétence 6 – Standardiser et pasteuriser le lait cru et les mélanges</i>	38
<i>Compétence 7 – Fabriquer un fromage</i>	40
<i>Compétence 8 – Fabriquer un produit laitier fermenté</i>	42
<i>Compétence 9 – Fabriquer du beurre</i>	44
<i>Compétence 10 – Fabriquer un produit laitier glacé</i>	46
<i>Compétence 11 – Fabriquer un ingrédient laitier</i>	48
<i>Compétence 12 – Effectuer un conditionnement élaboré de produits laitiers</i>	50

REMERCIEMENTS

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA) est fier de présenter ici la norme professionnelle visant le métier d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers.

L'établissement d'un système de qualification professionnelle favorisant le développement des compétences des travailleurs et des travailleuses est au centre des préoccupations du CSMOTA. Issu d'une initiative du milieu, ce projet assure la prise en compte tant de leurs intérêts que de ceux des employeurs.

Le CSMOTA remercie de leur précieuse collaboration tous ceux et celles qui ont participé aux différents comités de travail, et ce, à toutes les étapes du processus d'élaboration de la norme, ainsi que les personnes-ressources et les experts et les expertes de la profession consultés tout au long des travaux. Leur participation est garante de la pertinence, de la validité et de la rigueur de cette norme professionnelle. Il tient également à remercier les membres du comité d'orientation qui ont assuré un suivi du développement de la norme professionnelle et validé les documents de production au cours de la réalisation du projet.

MEMBRES DU COMITÉ D'ORIENTATION

<p><i>Daniel Beauchemin</i> Conseiller syndical Centrale des syndicats démocratiques (CSD)</p>	<p><i>Alain Leduc</i> Opérateur standardisation et pasteurisation Parmalat – Montréal</p>
<p><i>Isabelle Champoux</i> Conseillère ressources humaines Saputo</p>	<p><i>Lise Perron</i> Directrice générale Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire</p>
<p><i>Jacques Demers</i> Chargé de projets Direction de la formation professionnelle Ministère de l'Éducation et de l'Enseignement supérieur</p>	<p><i>Marie-Ève Roy</i> Conseillère, Développement organisationnel et formation – Usine Danone Canada</p>
<p><i>Luc Deshaies</i> Formateur technique Agropur – Notre-Dame-du-Bon-Conseil</p>	<p><i>Robert Vaillancourt</i> Enseignant, Technologie des procédés et de la qualité des aliments Institut de technologie agroalimentaire (ITA)</p>
<p><i>Monique Deslauriers</i> Conseillère Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle (DDCIS) Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)</p>	

MEMBRES DU COMITÉ D'EXPERTS POUR LA VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES DES OPÉRATEURS ET DES OPÉRATRICES D'ÉQUIPEMENTS DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

<p><i>Vincent Cordeau</i> Opérateur en procédé et formateur technique Aliments Ultima – Granby</p>	<p><i>Luc Morin</i> Opérateur fromagerie de spécialité Saputo – Saint-Raymond-de-Portneuf</p>
<p><i>Julie Côté</i> Opératrice et formatrice en fabrication fromagère Agropur – Granby</p>	<p><i>Michel Pellerin</i> Opérateur et fromager Saputo – Plessisville</p>
<p><i>Patrick Daudelin</i> Opérateur à la réception, à la standardisation du lait et à l'embouteillage – formateur Agropur – Saint-Laurent</p>	<p><i>Jonathan Pépin</i> Opérateur procédés et formateur Agropur – Granby</p>
<p><i>Lisanne Desrosiers</i> Opératrice –à l'embouteillage de lait Saputo – Saint-Hyacinthe</p>	<p><i>Linda Poirier</i> Opératrice au conditionnement et formatrice technique Aliments Ultima – Granby</p>
<p><i>Maxime Houde</i> Superviseur de production Fromagerie Bergeron – Saint-Antoine-de-Tilly</p>	<p><i>Jean Provencher</i> Président Laiterie Coaticook – Coaticook</p>
<p><i>Marie-Andrée Laroche</i> Opératrice à la réception du lait et ingrédients liquides Parmalat – Montréal</p>	<p><i>Simon Quirion</i> Opérateur – fromagerie, beurre et ingrédients laitiers Agropur – Beauceville</p>

GROUPE DE VALIDATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE RÉUNI À LÉVIS LE 21 FÉVRIER 2017
Régions représentées : Chaudières-Appalaches, Centre-du-Québec, Saguenay-Lac-Saint-Jean

<i>El Hassan Amallal</i> Superviseur, opérateur fromager Fromagerie Boivin – La Baie	<i>Steeve Renaud</i> Coordonnateur – fromager en production Fromagerie Boivin – La Baie
<i>Maxime Houde</i> Superviseur de production Fromagerie Bergeron – Saint-Antoine-de-Tilly	<i>Véronique Roy</i> Fromagère, produits de spécialité Fromagerie de l'Île-aux-Grues
<i>Daniel Lacerte</i> Opérateur – formateur ingrédients laitiers Agropur – Plessisville	<i>Alexandre Thivierge</i> Directeur général Fromagerie Gilbert – Saint-Joseph-de-Beauce
<i>Michel Pellerin</i> Opérateur et fromager Saputo – Plessisville	<i>Marc Voyer</i> Coordonnateur de production Fromagerie Boivin – La Baie
<i>Simon Quirion</i> Opérateur – fromagerie, beurre et ingrédients laitiers et chef d'équipe Agropur – Beauceville	

GROUPE DE VALIDATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE RÉUNI À SAINT-HYACINTHE LE 22 FÉVRIER 2017

Régions représentées : Centre-du-Québec, Montérégie, Montréal

<i>François Beaucauge</i> Opérateur conditionnement du fromage Fromagerie de Saint-Guillaume	<i>Marie-Andrée Laroche</i> Opératrice à la réception du lait et ingrédients liquides Parmalat Canada – Montréal
<i>Julie Côté</i> Opératrice et formatrice en fabrication fromagère Agropur – Granby	<i>Alain Leduc</i> Opérateur standardisation et pasteurisation Parmalat Canada – Montréal
<i>Vincent Cordeau</i> Opérateur en procédé et formateur technique Aliments Ultima – Granby	<i>Jonathan Pépin</i> Opérateur procédés et formateur Agropur – Granby
<i>Lisanne Desrosiers</i> Opératrice à l'embouteillage de lait Saputo – Saint-Hyacinthe	<i>Serge Pagé</i> Opérateur procédés – fromager et formateur Agropur – Saint-Hyacinthe
<i>Patrick Daudelin</i> Opérateur à la réception, à la standardisation et à l'embouteillage – formateur Agropur – Saint-Laurent	<i>Linda Poirier</i> Opératrice au conditionnement et formatrice technique Aliments Ultima, Granby

1. DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR

1.1 Définition du métier

Les opérateurs et les opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers exercent des fonctions reliées au groupe de base Opérateurs/opératrices de machines et de procédés industriels dans la transformation des aliments, des boissons et des produits connexes (CNP 9461) défini dans la Classification nationale des professions. Selon Ressources humaines et développement des compétences Canada (RHDCC), les principales fonctions des opérateurs et des opératrices de machines et de procédés industriels dans la transformation alimentaire sont les suivantes :

Tableau 1.1 – Principales fonctions des opérateurs et des opératrices de machines et de procédés industriels dans la transformation des aliments et des boissons (CNP 9461)
Faire fonctionner des machines multifonctionnelles de procédés industriels par le biais de tableaux de commande, de terminaux informatiques ou d'autres pour broyer, extraire, mélanger, cuire ou transformer de quelque autre manière des produits d'alimentation, et pour ensacher, mettre en boîte ou emballer, selon des procédés divers, des produits d'alimentation;
Faire fonctionner des machines multifonctionnelles de procédés industriels pour broyer, extraire, mélanger, distiller, faire fermenter ou transformer de quelque autre manière les boissons alcoolisées ou non, et embouteiller, mettre en conserve ou emballer, selon des procédés divers, les boissons;
Actionner des machines à fonction unique pour meuler, extraire, mélanger, sécher, mêler, congeler, cuire ou transformer de quelque autre manière des aliments, des boissons et des produits connexes;
Manœuvrer des machines à fonction unique pour emboîter, mettre en conserve ou emballer de quelque autre manière des aliments, des boissons et des produits connexes;
Surveiller les indicateurs, les relevés d'ordinateur et les écrans de contrôle pour vérifier les conditions de transformation prescrites et faire des réglages pour modifier des variables comme les temps de cuisson, l'apport d'ingrédients, les débits et les températures;
Tenir des registres d'information sur la production, tels que la quantité, le poids, la taille, la date et les différents types de produits emballés;
Vérifier des produits pour assurer leur conformité aux normes de la compagnie, et débloquer, au besoin, les machines;
Effectuer des réglages correctifs aux machines, et nettoyer les machines et les aires de travail immédiates;
Installer et régler des machines de transformation et d'emballage en vue de leur mise en service.
Source : RHDCC. 9461 Opérateurs/opératrices de machines et de procédés industriels dans la transformation des aliments, des boissons et des produits connexes.

Plus précisément, les opérateurs et les opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers préparent les équipements et les matières premières pour la production d'aliments de

qualité, tels que le lait de consommation, les produits laitiers fermentés (les yogourts, la crème sure), la crème glacée, le fromage, le beurre et les ingrédients laitiers (la poudre de lait ou de lactosérum, les concentrés protéiques laitiers, la crème, etc.). La section 3.1 de cette norme professionnelle présente en détail la description et le contexte d'exercice de la profession.

1.2 Raison d'être de la norme professionnelle

Une norme professionnelle est un document qui contient une description détaillée des compétences essentielles au plein exercice d'un métier¹ ainsi que des renseignements relatifs à la situation propre à une profession et au contexte de son exercice. La norme sert de référence en matière de développement et de reconnaissance des compétences liées à une profession donnée.

La raison d'être de la norme professionnelle visant la profession d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers réside principalement dans la volonté d'implanter un Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) de cette profession pour répondre aux besoins diversifiés des entreprises et des personnes qui l'exercent.

Le projet d'élaboration d'une norme professionnelle et d'implantation d'un PAMT de la profession d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers vise à :

- doter l'industrie d'un référentiel de compétences propre à soutenir le développement de la main-d'œuvre;
- former adéquatement la relève;
- améliorer la qualification professionnelle des personnes qui exercent la profession;
- valoriser la profession;
- favoriser une plus grande fidélisation de la main-d'œuvre dans les entreprises de transformation de produits laitiers.

1.3 Description du sous-secteur dans lequel le métier est exercé

Les entreprises qui emploient des opérateurs et des opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers font partie du secteur de la fabrication d'aliments (SCIAN 311) et sont classifiées dans le sous-secteur de la fabrication de produits laitiers (SCIAN 3115).

Tel que le présente le tableau 1.2, ce sous-secteur se subdivise en deux groupes, soit la fabrication de produits laitiers (SCIAN 31151) et la fabrication de crème glacée et de desserts congelés (SCIAN 31152).

1. Selon le Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession, le plein exercice correspond au niveau où les tâches d'un métier sont exercées de façon autonome et avec la maîtrise jugée nécessaire par la plupart des personnes.

Tableau 1.2 – Secteurs d’activité économique reliés à la fabrication de produits laitiers selon le Système de classification des industries de l’Amérique du Nord (SCIAN)

3115 Fabrication de produits laitiers	
	31151 Fabrication de produits laitiers (sauf congelés) <ul style="list-style-type: none"> • 311511 Fabrication de lait de consommation • 311515 Fabrication de beurre, de fromage et de produits laitiers secs et concentrés
	31152 Fabrication de crème glacée et de desserts congelés <ul style="list-style-type: none"> • 311520 Fabrication de crème glacée et de desserts congelés

Selon le diagnostic sectoriel de l’industrie de la transformation alimentaire du Québec², le sous-secteur de la fabrication de produits laitiers représente 8 % des établissements et 16 % des emplois de ce secteur. Les activités reliées à la fabrication de produits laitiers comptent cependant pour 20 % du PIB de la transformation alimentaire.

1.4 Description des entreprises dans lesquelles le métier est exercé

Selon Statistique Canada, le sous-secteur de la fabrication de produits laitiers (SCIAN 3115) comptait 128 établissements au Québec en 2015. Le tableau 1.3 montre la répartition régionale de ces établissements, qui se situent majoritairement en Montérégie, dans la Capitale-Nationale et à Montréal.

Région	Nombre d’établissements	% de l’ensemble
01 Bas-Saint-Laurent	3	2,3
02 Saguenay–Lac-Saint-Jean	10	7,8
03 Capitale-Nationale	14	10,9
04 Mauricie	2	1,6
05 Estrie	11	8,6
06 Montréal	13	10,1
07 Outaouais	5	3,9
08 Abitibi-Témiscamingue	4	3,1
09 Côte-Nord	1	0,8
11 Gaspésie–Îles-de-la-Madeleine	1	0,8
12 Chaudière-Appalaches	12	9,4
13 Laval	2	1,6
14 Lanaudière	10	7,8
15 Laurentides	8	6,3
16 Montérégie	20	15,6
17 Centre-du-Québec	12	9,4

Source des données : Statistique Canada, Nombre d’entreprise canadiennes, Décembre 2014.
 Traitement des données, Direction du développement des compétences et de l’intervention sectorielle, Commission des partenaires du marché du travail, Québec, Décembre 2015. Cela ne constitue pas une approbation de ce produit par Statistique Canada.

2. CSMOTA, *Diagnostic sectoriel de l’industrie de la transformation alimentaire du Québec*, 2016.

Le tableau 1.4 présente une répartition de ces établissements selon la taille. On constate qu'environ le tiers d'entre eux comptent moins de 10 employés, alors que 29 en comptent 100 ou plus.

Tableau 1.4 – Répartition des établissements selon le nombre d'employés en 2015 Fabrication de produits laitiers (SCIAN 3115)		
Nombre d'employés	Nombre d'établissements	% de l'ensemble
1 à 4	24	19 %
5 à 9	19	15 %
10 à 19	25	20 %
20 à 49	16	13 %
50 à 99	14	11 %
100 ou plus	29	23 %

Source des données : Statistique Canada, Nombre d'entreprises canadiennes, juin 2015.
 Traitement des données, Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle, Commission des partenaires du marché du travail, Québec. Cela ne constitue pas une approbation de ce produit par Statistique Canada.

1.5 Nombre de personnes qui exercent le métier

Selon les données de l'*Enquête nationale auprès des ménages 2011* de Statistique Canada, 8 810³ personnes exerçaient la profession d'opérateur ou d'opératrice de machines et de procédés industriels dans la transformation des aliments et des boissons au Québec (CNP 9461).

Le sous-secteur de la fabrication des produits laitiers (SCIAN 3115) est celui qui regroupe le plus grand nombre d'opérateurs et d'opératrices de la profession (31 %), soit 2 375.

1.6 Degré de syndicalisation des personnes qui exercent le métier

Selon une étude que le CSMOTA a réalisée en 2016⁴, on comptait 38 établissements syndiqués parmi les 127 comptabilisés, soit 30 % dans le sous-secteur de la fabrication des produits laitiers. On dénombrait 44 conventions collectives dans le secteur des produits laitiers, lesquelles s'appliquent surtout dans les régions de la Montérégie, du Centre-du-Québec, du Saguenay–Lac-Saint-Jean, de Montréal et de la Capitale-Nationale. L'étude indique que 43 % des conventions collectives sont associées à des établissements de moins de 99 employés. Les opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers sont affiliés aux organisations suivantes⁵ :

- Centrale des syndicats démocratiques (CSD);
- Confédération des syndicats nationaux (CSN);

3. Source des données : Statistique Canada, *Enquête nationale auprès des ménages 2011*.

Traitement des données, Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle, Commission des partenaires du marché du travail, Québec.

4. CSMOTA, *L'analyse des conventions collectives de l'industrie alimentaire au Québec – Portrait 2016*, 6^e édition, 2016.

5. *Ibid.*

- Teamsters;
- Syndicats « maison ».

1.7 Principales régions dans lesquelles le métier est exercé

Comme le démontre le tableau 1.3, les régions de la Montérégie, de la Capitale-Nationale et de Montréal sont celles où l'on trouve le plus grand nombre d'établissements du SCIAN 3115.

1.8 Perspectives professionnelles

Selon Emploi-Québec, les perspectives d'emploi (2015-2019) pour la profession d'opérateur ou d'opératrice de machines et de procédés industriels en transformation alimentaire (CNP 9461) sont favorables; cette tendance signifie que, considérant l'évolution de la demande de main-d'œuvre prévue et la situation du chômage au début de la période en question, les perspectives d'intégration au marché du travail s'annoncent bonnes.

2. DESCRIPTION DU PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

2.1 Réalisation de l'analyse de profession

Les travaux d'élaboration de la norme professionnelle visant la profession d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers ont débuté en janvier 2015, avec une analyse de la profession conforme aux règles du *Guide du Cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre* et plus spécifiquement à la méthode du *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*⁶.

Cette analyse a été réalisée dans le but d'obtenir les renseignements aussi pertinents et exhaustifs que possible en ce qui concerne le travail des personnes qui exercent cette profession.

Dès le démarrage du projet, un comité de suivi des travaux d'analyse de la profession a été mis en place.

Des visites ont été effectuées dans quatre entreprises représentatives des divers milieux pour y observer les activités de travail relatives aux différents procédés de fabrication. Les entreprises suivantes ont été visitées :

Tableau 2.1 – Profil des entreprises visitées préalablement à l'analyse de la profession				
Entreprises	Produits fabriqués	Nombre d'employés	Région	Syndiqué
Saputo – Montréal	Fromages industriels et de spécialités, beurre et fromage fondu	404	06	Non
Agropur – Saint-Laurent	Lait de consommation et boissons laitières, lait UHT, crèmes	400	06	Oui
Danone	Yogourt	250	16	Oui
Fromagerie L'Ancêtre	Fromages et beurres de spécialités biologiques	40	17	Non

L'atelier d'analyse de la profession s'est déroulé à Saint-Hyacinthe les 21, 22 et 28 octobre 2015.

Les critères suivants ont été retenus afin de s'assurer de la représentativité des spécialistes de la profession en provenance des divers milieux de travail :

- le type de produits laitiers fabriqués : lait de consommation, crème, fromage, yogourt, beurre, crème glacée et ingrédients laitiers;
- le type de production (semi-industrielle et industrielle) et le genre d'équipements;
- la taille de l'entreprise : de 50 à 199 employés et de 200 employés ou plus;
- la profession : les opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers et les personnes occupant un poste de supervision;
- l'expérience de travail : deux ans ou plus;

6. Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport, Ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale, Commission des partenaires du marché du travail, *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*, mai 2007.

- la syndicalisation : syndiqué ou non;
- les régions administratives les plus représentatives de la population active : Montérégie, Centre-du-Québec, Montréal, Chaudière-Appalaches et Capitale-Nationale.

Des représentants des entreprises suivantes ont participé à l'analyse de la profession :

Tableau 2.2 – Profil des entreprises ayant participé à l'analyse de la profession				
Entreprise	Produits fabriqués	Nombre d'employés	Région	Syndiqué
Parmalat – Montréal	Lait de consommation	450	06	Oui
Danone	Yogourt	250	16	Oui
Kerry	Lait UHT	230	12	Oui
Agropur – Saint-Hyacinthe	Fromages de spécialités	77	16	Oui
Agropur – Notre-Dame-du-Bon-Conseil	Fromages industriels, ingrédients laitiers	180	17	Oui
Agropur – Plessisville	Fromages industriels, beurre, ingrédients laitiers	68	17	Oui
Agropur – Beauceville	Fromages industriels, beurre, ingrédients laitiers	180	12	Oui
Agropur – Saint-Laurent	Lait de consommation et boissons laitières, lait UHT, crèmes	400	06	Oui
Saputo – Plessisville	Fromages industriels	149	17	Oui
Saputo – Portneuf	Fromages de spécialités	250	03	Non
Fromagerie Polyethnique	Fromages de spécialités et yogourt	60	16	Non
Aliments Ultima	Yogourt et fromages frais	450	16	Oui

L'atelier d'analyse a permis de préciser les caractéristiques significatives de la profession, de déterminer les tâches et les opérations, ainsi que de recueillir des renseignements sur les conditions et les exigences de réalisation de ces tâches, tout comme sur les connaissances et les habiletés nécessaires à leur accomplissement.

Les personnes ayant participé à l'atelier d'analyse de la profession et les membres du comité de suivi ont validé le rapport final.

2.2 Formation du comité d'orientation

Dès le début du projet, un comité d'orientation des travaux a été formé. Il était constitué de représentants et de représentantes d'entreprises, d'un représentant des travailleurs et des travailleuses, ainsi que des membres de l'équipe d'élaboration de la norme. (La liste des membres du comité d'orientation paraît à la page 8.)

Tout au long des travaux, le comité d'orientation a formulé des commentaires et des suggestions quant à l'approche à privilégier. Il s'est également prononcé sur les compétences à inclure dans la norme professionnelle.

2.3 Élaboration et validation du profil de compétences

Le profil de compétences des opérateurs et des opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers a été élaboré en tenant compte des différents modes d'organisation du travail. Il présente les compétences jugées essentielles à l'exercice de cette profession.

Le profil a été rédigé avec la collaboration d'un expert de la profession. Trois autres experts ont été consultés à l'étape de sa rédaction. Les membres du comité d'orientation ont ensuite commenté le profil détaillé des compétences lors d'une rencontre tenue à Saint-Hyacinthe, le 25 octobre 2016.

Le profil de compétences a fait l'objet d'une séance de validation tenue le 8 novembre 2016, avec la collaboration de douze représentants et représentantes d'entreprises dans lesquelles la profession est exercée. (La liste des membres de ce comité d'experts paraît à la page 8.)

Les différents types d'entreprises de fabrication de produits laitiers étaient représentés à cette séance de validation. Il s'agissait de cinq grandes entreprises (plus de 200 employés), de trois entreprises de taille moyenne (de 100 à 199 employés) et d'une petite entreprise (moins de 99 employés). Ces établissements se situent dans six régions administratives différentes et réalisent divers types de productions (lait de consommation, yogourt, fromage, beurre, crème glacée, ingrédients laitiers). Huit des dix établissements représentés à la séance de validation étaient syndiqués.

Plusieurs versions du profil de compétences ont été produites tout au long de ces travaux et sa version finale a été validée par le comité d'orientation le 20 janvier 2017.

2.4 Production de la norme professionnelle

La norme professionnelle d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers a été réalisée conformément aux règles du *Guide du Cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre*. Elle a été rédigée au moyen des documents élaborés lors des étapes préalables, soit l'étude de pertinence et l'analyse de la profession. Elle a aussi été enrichie de données issues du diagnostic sectoriel que le CSMOTA a réalisé en 2016.

Comme le profil de compétences, la norme professionnelle a été validée par le comité d'orientation avant de faire l'objet de la consultation visant un consensus sectoriel.

2.5 Démonstration du consensus sectoriel

Afin de s'assurer d'obtenir un consensus sectoriel sur la norme professionnelle d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers, deux stratégies de consultation ont été retenues :

- d'abord, la tenue de deux groupes de discussion;
- ensuite, la réalisation d'un sondage auprès des établissements de plus de quinze employés susceptibles d'embaucher des opérateurs et des opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers.

Les groupes de discussion

Deux groupes de discussion, composés de gestionnaires d'établissements, de personnel de supervision ainsi que d'opérateurs et d'opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers, se sont réunis dans les régions administratives suivantes : Montérégie et Chaudière-Appalaches. La première rencontre, à laquelle neuf personnes ont participé, a eu lieu à Lévis le 21 février 2017. La deuxième, qui s'est tenue à Saint-Hyacinthe le lendemain, regroupait dix représentants et représentantes de l'industrie.

Dans le cas des groupes de discussion, l'accent a été mis sur une présentation détaillée de la norme professionnelle. Les participants et les participantes ont été invités à valider chacune des compétences essentielles, à y apporter des modifications, puis à remplir le document de validation de la norme. Des échanges exploratoires sur les outils d'apprentissage ont permis de bien préparer l'étape de la rédaction du guide du compagnon et du carnet de l'apprenti.

Une forte adhésion des participants et des participantes au choix des compétences de la norme professionnelle d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers et aux différents parcours de qualification professionnelle s'est dégagée au cours de ces rencontres. Certaines compétences ont fait l'objet de suggestions, entre autres sur des aspects concernant les conditions de réalisation et les critères particuliers de performance. Des modifications mineures ont été apportées à la norme professionnelle à la suite de ces rencontres en vue d'entreprendre la consultation élargie par sondage.

Il importe de souligner que chacune des compétences de la norme professionnelle a été qualifiée de pertinente, avec un taux d'adhésion de 100 % dans tous les cas.

Les documents de consultation que les participants et les participantes aux groupes de discussion ont remplis ont été intégrés à la base de données globale des répondants et des répondantes au sondage.

Le sondage auprès des établissements du secteur

La norme professionnelle et le document de consultation ont été transmis à 54 établissements du secteur de la fabrication des produits laitiers au Québec comptant plus de quinze employés et susceptibles d'embaucher des opérateurs et des opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers.

Les établissements visés par ce sondage représentent 7 485 emplois et se répartissent ainsi sur le plan de leur taille :

- 19 établissements sont de petite taille (moins de 50 employés);
- 26 établissements sont de taille moyenne (50 à 199 employés);
- 9 établissements sont de grande taille (200 employés ou plus).

Cette consultation a permis de recueillir 56 documents remplis, soit une réponse de la part de 61 % (33/54) des établissements constituant l'échantillon. Ces 33 établissements emploient 5 024 personnes, ce qui représente 67,1 % du nombre total d'emplois de l'échantillon de départ. Ce personnel inclut 1 630 opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers, ce qui représente 68,6 % de ceux que compte cette industrie.

Les représentants et les représentantes des 33 établissements ayant rempli le document de consultation se sont prononcés sur la pertinence des compétences et des parcours de qualification professionnelle liés à la norme. Le sondage a permis d'apporter de légères modifications à celle-ci et de confirmer que la description du contexte général d'exercice du métier et la description détaillée des compétences reflètent bien la réalité de la profession. Les personnes consultées ont également corroboré la pertinence des huit parcours de qualification suggérés.

Le rapport du consensus sectoriel⁷ démontre une adhésion unanime des personnes consultées à la norme professionnelle visant le métier d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers. De plus, le consensus sur la norme professionnelle satisfait aux critères de représentativité de l'échantillon, soit la taille de l'établissement, le type de production, la région et la présence d'un syndicat.

7. CSMOTA, *Rapport de consensus sectoriel relatif à la norme professionnelle d'opérateur ou opératrice d'équipements en fabrication de produits laitiers*, avril 2017.

3. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

3.1 Description du contexte général d'exercice de la profession⁸

Comme on l'a vu à la section 1.3, les opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers préparent les équipements et les matières premières pour la production d'aliments de qualité, tels que le lait de consommation, le yogourt, la crème glacée, le fromage, le beurre et les ingrédients laitiers.

Certains de ces équipements ont une fonction unique et d'autres sont multifonctionnels, selon les besoins des diverses étapes des procédés, comme la réception du lait, la séparation, la standardisation, le mélange, le traitement thermique, la fabrication et le conditionnement des produits laitiers. Les opérateurs et opératrices en fabrication de produits laitiers effectuent une inspection pré-opérationnelle des équipements, avant le démarrage de la production. À l'aide d'instruments et d'appareils de mesure, ces personnes surveillent le déroulement des procédés afin de s'assurer de la conformité du produit fabriqué. Elles remplissent des registres de production écrits et informatisés. Les opérateurs et opératrices effectuent aussi les étapes de lavage, d'assainissement ou de stérilisation des équipements.

Les opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers relèvent du personnel de supervision ou de gestion de premier niveau des usines laitières. Ils et elles 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 et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers respectent la réglementation gouvernementale et les normes visant à assurer la qualité et l'innocuité alimentaire. Des mesures de prévention de la santé et de la sécurité du travail sont aussi strictement appliquées.

Chez les opérateurs et les opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers, la capacité d'analyse et de résolution de problèmes, l'autonomie et le sens des responsabilités, le sens de l'initiative, le sens de la logique mécanique, la ponctualité, la vigilance, la polyvalence et la capacité de gérer le stress sont des qualités que les employeurs recherchent. L'aptitude à travailler en équipe, la capacité de communiquer efficacement et d'intervenir rapidement, de même que le souci de la qualité sont des critères essentiels à l'exercice de ce travail. Ces opérateurs et opératrices doivent également faire preuve d'endurance physique et être en mesure de suivre la cadence de production.

L'environnement de travail

Les opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers évoluent dans un environnement mécanisé et bruyant. L'aire de travail doit rester très propre pour éviter de contaminer les aliments (risques microbiologiques, chimiques et physiques). Dans certains endroits, les conditions suivantes prévalent :

- température élevée, froide ou climatisée;

8. Le texte de cette section provient du *Rapport d'atelier d'analyse de la profession Opérateur d'équipements en fabrication de produits laitiers*, Comité sectoriel de la main-d'œuvre en transformation alimentaire, 2016, 61 p.

- zones humides en raison de l'utilisation d'eau chaude pour le lavage;
- aires de travail restreintes afin d'optimiser l'espace.

Les relations de travail

En plus du personnel de supervision et des collègues, les opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers interagissent avec d'autres opérateurs et opératrices de la chaîne de production de même qu'avec le personnel de plusieurs autres services de l'entreprise : la planification, le contrôle de la qualité et les laboratoires, l'assurance qualité, le conditionnement, la manutention, la maintenance, l'entretien, l'amélioration continue, la gestion de projets, la recherche et le développement. Il est important de communiquer l'information entre collègues lors des changements de quarts de travail.

Les opérateurs et opératrices à la réception du lait travaillent directement avec les experts ramasseurs, qui transportent le lait cru et les ingrédients laitiers liquides. Ils et elles doivent connaître les interactions requises par la Fédération des producteurs de lait du Québec (FPLQ), avec qui ils et elles doivent communiquer en cas de refus de chargements.

Les opérateurs et opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers sont aussi appelés à échanger avec les responsables des audits internes et externes.

Les conditions de travail

La semaine de travail normale des opérateurs et des opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers est généralement de 40 heures. La profession nécessite une grande flexibilité par rapport aux horaires, qui se répartissent en quarts : de jour, de soir, de nuit, de fin de semaine, avec des plages de huit, dix ou douze heures, etc. Selon l'organisation de l'entreprise, les quarts de travail sont fixes ou en rotation.

Frontières du métier

La norme professionnelle vise la profession d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers, mais non les personnes qui occupent les emplois suivants :

- Fromager ou fromagère en fabrication artisanale;
- Technicien fromager ou technicienne fromagère;
- Technicien ou technicienne en soutien aux opérations;
- Technicien ou technicienne aux ferments;
- Autres emplois spécialisés.

Il faut aussi distinguer la profession d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers de l'emploi de manœuvre, qui comporte généralement des tâches de manutention et l'utilisation d'équipements de base. Il est fréquent que les personnes occupant un poste de manœuvre effectuent des tâches reliées au conditionnement (emballage) du produit laitier. Cependant, ces tâches sont plus simples que celles qu'exécute l'opérateur ou l'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers.

Ainsi, des opérateurs et des opératrices ayant des tâches de conditionnement complexes (emballage) requérant l'utilisation des équipements et des emballages technologiques sont visés par la norme professionnelle et le PAMT. On définit comme tâche de conditionnement

complexe toute opération incluant des équipements de détection des matières étrangères, les codeuses, les buses de remplissage et les interfaces personne-machine. Ces personnes doivent également effectuer des tests de qualité sur les produits, comme l'analyse du pH, de la composition, le poids, etc. Celles qui font de l'emballage simple, dont les fonctions se rapprochent davantage de celles d'un manoeuvre, en seraient exclues. Dans la présente norme professionnelle, les termes « conditionnement élaboré de produits laitiers » ont été retenus pour décrire les compétences que doivent maîtriser un opérateur ou une opératrice plutôt que celles qu'exigent les tâches d'emballage plus simples confiées à un manoeuvre.

Conditions d'entrée sur le marché du travail

Il est difficile de recruter des personnes détenant un diplôme d'études professionnelles (DEP) Opération d'équipements de production, une attestation d'études collégiales (AEC) Fabrication de produits laitiers (en révision) ou un diplôme d'études collégiales (DEC) Technologie des procédés et de la qualité des aliments directement reliés à l'emploi d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers. Dans ce contexte, les employeurs cherchent des candidats et des candidates ayant une scolarité équivalant à une formation en mécanique industrielle ou ayant réussi des cours de chimie, de physique et de mathématiques (4^e ou 5^e secondaire). Plusieurs entreprises misent sur une progression du poste de manoeuvre à celui d'opérateur ou d'opératrice. Dans ce cas, la personne doit :

- être intéressée et disponible pour travailler selon des horaires répartis par quarts;
- être motivée à augmenter son niveau de connaissances;
- être prête à assumer un plus haut degré de responsabilité.

3.2 Présentation des compétences essentielles et des parcours de qualification professionnelle

La norme professionnelle d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers comprend douze compétences distinctes et qualifiantes qui intègrent les connaissances théoriques, le savoir-être et le savoir-faire nécessaires à l'exercice de la profession.

Il s'agit des compétences suivantes :

1. Assurer le fonctionnement des équipements;
2. Laver et assainir les équipements;
3. Résoudre des problèmes liés aux procédés;
4. Effectuer des activités liées au programme de la qualité;
5. Recevoir le lait cru et les ingrédients liquides;
6. Standardiser et pasteuriser le lait cru et les mélanges;
7. Fabriquer un fromage;
8. Fabriquer un produit laitier fermenté;
9. Fabriquer du beurre;
10. Fabriquer un produit laitier glacé;
11. Fabriquer un ingrédient laitier;
12. Effectuer un conditionnement élaboré de produits laitiers.

La norme professionnelle a été structurée de façon à assurer la qualification d'un plus grand nombre d'opérateurs et d'opératrices d'équipements de fabrication de produits laitiers. Pour ce faire, elle tient compte des différents procédés utilisés et des produits fabriqués en milieu de travail.

Un opérateur ou une opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers peut obtenir un certificat de qualification professionnelle lorsqu'il ou elle démontre sa maîtrise de toutes les compétences essentielles liées à l'un ou l'autre des huit parcours de qualification, lesquels sont présentés au tableau 3.1.

Ainsi, pour obtenir un certificat de qualification, l'opérateur ou l'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers doit acquérir un total de cinq compétences essentielles, dont quatre sont les mêmes pour tous les apprentis et apprenties (compétences 1, 2, 3 et 4). À ces quatre compétences s'en ajoute une autre, laquelle sera choisie parmi les compétences essentielles 5 à 12 en fonction du type de procédés utilisés ou de produits fabriqués. Il est également possible pour un opérateur ou une opératrice de se qualifier dans plus d'un parcours.

Le tableau 3.2 présente également une synthèse des compétences et des éléments de compétence du profil. Ce tableau est suivi de la description détaillée de chacune des compétences qui composent le profil.

Cette description comprend, pour chaque compétence, les composantes suivantes :

- L'énoncé de compétence rend compte de ce que la personne est capable de faire dans l'exercice de sa profession.
- Les éléments de compétence sont les aspects interreliés et essentiels qui constituent une compétence. Ils visent à décrire plus précisément l'énoncé de compétence.
- Le contexte de réalisation décrit la situation de mise en œuvre de la compétence en milieu de travail. Il correspond au contexte spécifique d'exercice d'une compétence. Il précise les conditions d'application relatives, entre autres, aux outils utilisés et aux références consultées.
- Les critères de performance sont des éléments d'appréciation qui englobent les dimensions qualitatives et quantitatives. Ils permettent de juger de la maîtrise de la compétence. Ils indiquent la performance jugée satisfaisante et conforme par le milieu de travail. Ces critères se rapportent à des dimensions observables de sorte qu'ils puissent être mesurés.

Il existe deux types de critères de performance : les critères généraux et les critères particuliers. Les critères généraux de performance s'appliquent globalement à toute la compétence. Ils réfèrent donc à plusieurs des éléments de la compétence ou à l'ensemble de ceux-ci. Les critères particuliers de performance accompagnent chacun des éléments de la compétence. Ils portent sur les aspects les plus importants qui permettent de juger de l'atteinte de chacun d'eux. La colonne de gauche présente les éléments de la compétence, alors que celle de droite met en relation les éléments de la compétence et les critères particuliers de performance à respecter.

Tableau 3.1 – Parcours de qualification de la norme professionnelle

Un opérateur ou une opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers peut obtenir un certificat de qualification professionnelle lorsqu'il ou elle démontre sa maîtrise de toutes les compétences liées à l'un ou l'autre des parcours de qualification suivants.

Compétences		Parcours de la norme professionnelle d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers							
		Certificat Opérateur ou opératrice à la réception et à l'entreposage du lait	Certificat Opérateur ou opératrice à la standardisation et la pasteurisation	Certificat Opérateur ou opératrice à la fabrication d'un fromage	Certificat Opérateur ou opératrice à la fabrication d'un produit laitier fermenté	Certificat Opérateur ou opératrice à la fabrication du beurre	Certificat Opérateur ou opératrice à la fabrication d'un produit laitier glacé	Certificat Opérateur ou opératrice à la fabrication d'un ingrédient laitier	Certificat Opérateur ou opératrice au conditionnement élaboré de produits laitiers
1.	Assurer le fonctionnement des équipements.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.	Laver et assainir les équipements.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.	Résoudre des problèmes liés aux procédés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.	Effectuer des activités liées au programme de la qualité.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.	Recevoir le lait cru et les ingrédients liquides.	<input checked="" type="checkbox"/>							
6.	Standardiser et pasteuriser le lait cru et les mélanges.		<input checked="" type="checkbox"/>						
7.	Fabriquer un fromage.			<input checked="" type="checkbox"/>					
8.	Fabriquer un produit laitier fermenté.				<input checked="" type="checkbox"/>				
9.	Fabriquer du beurre.					<input checked="" type="checkbox"/>			
10.	Fabriquer un produit laitier glacé.						<input checked="" type="checkbox"/>		
11.	Fabriquer un ingrédient laitier.							<input checked="" type="checkbox"/>	
12.	Effectuer un conditionnement élaboré de produits laitiers.								<input checked="" type="checkbox"/>

Tableau 3.2 – Tableau synthèse des compétences

COMPÉTENCES	ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCES					
1. Assurer le fonctionnement des équipements.	1.1 Effectuer une inspection préopérationnelle des équipements.	1.2 Conduire les équipements.	1.3 Entretien des équipements.	1.4 Remplir les documents de suivi de production.		
2. Laver et assainir les équipements.	2.1 Planifier le travail.	2.2 Procéder au lavage manuel ou automatique des équipements.	2.3 Effectuer l'assainissement manuel ou automatique des équipements.	2.4 Évaluer l'efficacité du lavage et de l'assainissement.	2.5 Remplir les documents de suivi.	
3. Résoudre des problèmes liés aux procédés.	3.1 Identifier le problème.	3.2 Déterminer les sources du problème.	3.3 Déterminer la solution.	3.4 Mettre en place des mesures correctives.	3.5 Remplir les documents de suivi.	
4. Effectuer des activités liées au programme de la qualité.	4.1 Se conformer aux exigences de l'assurance qualité.	4.2 Détecter les écarts par rapport aux standards de qualité.	4.3 Remplir les formulaires.			
5. Recevoir le lait cru et les ingrédients liquides.	5.1 Planifier le travail.	5.2 Vérifier la conformité du lait cru et des ingrédients liquides.	5.3 Transférer le lait cru ou les ingrédients liquides.	5.4 Procéder à l'expédition des ingrédients laitiers liquides.	5.5 Remplir les documents de suivi de production.	
6. Standardiser et pasteuriser le lait cru et les mélanges.	6.1 Planifier le travail.	6.2 Effectuer les étapes préalables à la standardisation et à la pasteurisation.	6.3 Traiter le lait cru et les mélanges.	6.4 Vérifier la conformité du produit.	6.5 Effectuer une fin de production.	6.6 Remplir les documents de suivi de production.
7. Fabriquer un fromage.	7.1 Planifier le travail.	7.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un fromage.	7.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un fromage.	7.4 Vérifier la conformité du produit.	7.5 Remplir les documents de suivi de production.	
8. Fabriquer un produit laitier fermenté.	8.1 Planifier le travail.	8.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un produit laitier fermenté.	8.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un produit laitier fermenté.	8.4 Vérifier la conformité du produit.	8.5 Effectuer une fin de production.	8.6 Remplir les documents de suivi de production.
9. Fabriquer du beurre.	9.1 Planifier le travail.	9.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication du beurre.	9.3 Effectuer les opérations de fabrication du beurre.	9.4 Vérifier la conformité du produit.	9.5 Remplir les documents de suivi de production.	
10. Fabriquer un produit laitier glacé.	10.1 Planifier le travail.	10.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un produit laitier glacé.	10.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un produit laitier glacé.	10.4 Vérifier la conformité du produit.	10.5 Remplir les documents de suivi de production.	
11. Fabriquer un ingrédient laitier.	11.1 Planifier le travail.	11.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un ingrédient laitier.	11.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un ingrédient laitier.	11.4 Vérifier la conformité du produit.	11.5 Remplir les documents de suivi de production.	
12. Effectuer un conditionnement élaboré de produits laitiers.	12.1 Planifier le travail.	12.2 Effectuer les étapes préalables au conditionnement élaboré de produits laitiers.	12.3 Conduire les équipements de conditionnement.	12.4 Vérifier la conformité du produit fini.	12.5 Effectuer une fin de conditionnement.	12.6 Remplir les documents en cours de conditionnement.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers	Code CNP 9461
Compétence 1 – Assurer le fonctionnement des équipements	
Contexte de réalisation	
<ul style="list-style-type: none">▪ À partir :<ul style="list-style-type: none">– de directives;– de calendriers de production;– de spécifications de fabrication.▪ À l'aide :<ul style="list-style-type: none">– des manuels de fonctionnement (instructions de travail, plans de montage des équipements, schémas, procédures vidéo, etc.);– de manuels techniques;– de l'équipement de production, tel que des systèmes de pompage, des systèmes électriques, des systèmes hydrauliques et des systèmes pneumatiques;– de systèmes mécaniques, tels que des courroies, des engrenages ou des chaînes;– du système de nettoyage en place (NEP);– des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;– des instruments de mesure, tels que les balances, les thermomètres et les pH-mètres;– de registres et de formulaires;– de fiches signalétiques et de fiches de données de sécurité;– du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.	
Critères généraux de performance	
<ul style="list-style-type: none">▪ Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.▪ Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.▪ Travail axé sur la sécurité alimentaire.▪ Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.▪ Respect des bonnes pratiques de fabrication.▪ Respect des standards opérationnels.	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 1 – Assurer le fonctionnement des équipements		
Éléments de compétence	Critères particuliers de performance	
1.1 Effectuer une inspection pré-opérationnelle des équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Préparation adéquate des équipements en fonction du produit à fabriquer. ▪ Vérification de la propreté des équipements. ▪ Calibration adéquate des instruments de mesure. ▪ Démarrage méthodique des équipements. ▪ Inspection visuelle et auditive systématique des équipements. ▪ Vérification méthodique du fonctionnement des équipements. ▪ Exécution des correctifs appropriés. 	
1.2 Conduire les équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entrée exacte des paramètres de fonctionnement. ▪ Respect de la mise en marche des équipements. ▪ Alimentation adéquate des équipements en fonction du produit à fabriquer. ▪ Application rigoureuse des procédures de fonctionnement. ▪ Application stricte de correctifs. ▪ Respect des procédures lors de changements de phases. ▪ Mise en arrêt conforme des équipements en fin de production. 	
1.3 Entretenir les équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Interprétation juste des schémas et des manuels techniques. ▪ Application rigoureuse des procédures d'entretien. ▪ Détection des composantes brisées ou usées et des anomalies de fonctionnement. ▪ Vérification de la disponibilité des pièces à remplacer, s'il y a lieu. ▪ Ajustement ou remplacement conforme des composantes en respectant la séquence : <ul style="list-style-type: none"> - cadenassage; - remise en état; - décadenassage; - lavage, s'il y a lieu. ▪ Communication efficace, au moment approprié, avec les services concernés lors de bris. 	
1.4 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Consignation exacte et conforme de l'information. ▪ Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 2 – Laver et assainir les équipements

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - de calendriers de production.
- À l'aide :
 - des manuels de fonctionnement (instructions de travail, plans de montage des équipements, schémas, procédures vidéo, etc.);
 - du système de nettoyage en place (NEP) ou de l'équipement de nettoyage manuel;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - des produits de lavage et d'assainissement;
 - de registres et de formulaires;
 - de fiches signalétiques et de fiches de données de sécurité;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 2 – Laver et assainir les équipements		
Éléments de compétence	Critères particuliers de performance	
2.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Collecte des informations nécessaires au lavage et à l'assainissement des équipements. ▪ Vérification adéquate de l'état de l'équipement. ▪ Prévision juste du matériel et de l'outillage nécessaires. ▪ Choix approprié des produits selon : <ul style="list-style-type: none"> - les types de résidus; - les types de surfaces. ▪ Communication des renseignements utiles aux autres services. 	
2.2 Procéder au lavage manuel ou automatique des équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rinçage et pré-lavage efficaces des surfaces et des équipements. ▪ Démontage adéquat des équipements, au besoin. ▪ Branchement correct de la tuyauterie, au besoin. ▪ Utilisation correcte des équipements et des outils. ▪ Utilisation appropriée des produits de lavage. ▪ Calcul juste des quantités de produits de lavage à utiliser, au besoin. ▪ Application rigoureuse des procédures. ▪ Contrôle efficace des paramètres de lavage. 	
2.3 Effectuer l'assainissement manuel ou automatique des équipements	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Branchement correct de la tuyauterie, au besoin. ▪ Utilisation correcte des équipements et des outils. ▪ Utilisation appropriée des produits d'assainissement à utiliser. ▪ Calcul juste des quantités de produits d'assainissement à utiliser, au besoin. ▪ Application rigoureuse des procédures. ▪ Contrôle efficace des paramètres d'assainissement. ▪ Remontage approprié et exempt de contamination des équipements, s'il y a lieu. 	
2.4 Évaluer l'efficacité du lavage et de l'assainissement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspection visuelle des équipements et des pièces. ▪ Identification des écarts dans le processus de lavage et d'assainissement. ▪ Transmission immédiate et précise des écarts aux services concernés. ▪ Application des mesures correctives appropriées. 	
2.5 Remplir les documents de suivi	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Consignation exacte et conforme de l'information. ▪ Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 3 – Résoudre des problèmes liés aux procédés

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de procédures de résolution de problèmes;
 - de consignes verbales ou écrites;
 - de calendriers de production;
 - des spécifications du produit;
 - de fichiers de recettes, s'il y a lieu.
- À l'aide :
 - des manuels de fonctionnement (instructions de travail, plans de montage des équipements, schémas, procédures vidéo, etc.);
 - de l'équipement de production et de conditionnement élaboré;
 - du système de nettoyage en place (NEP) ou de l'équipement et des produits de lavage manuel et d'assainissement;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - des instruments de mesure;
 - de registres et de formulaires;
 - de fiches signalétiques et de fiches de données de sécurité;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect d'un processus de résolution de problèmes.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 3 – Résoudre des problèmes liés aux procédés		
Éléments de compétence	Critères particuliers de performance	
3.1 Identifier le problème	<ul style="list-style-type: none"> • Détection immédiate d'un problème opérationnel : <ul style="list-style-type: none"> - bris d'équipement; - dérèglement d'équipement; - déviation du procédé; - matières premières non conformes; - approvisionnement insuffisant en matières premières; • Description préalable du problème et de ses conséquences, s'il y a lieu. • Pertinence de l'information sur le problème recueillie. 	
3.2 Déterminer les sources du problème	<ul style="list-style-type: none"> • Recherche d'une collaboration avec le personnel concerné. • Inventaire complet des causes probables du problème. • Description claire du problème et de ses conséquences. • Communication efficace des causes du problème. 	
3.3 Déterminer la solution	<ul style="list-style-type: none"> • Élaboration d'hypothèses appuyées sur les sources du problème. • Choix de la mesure corrective la plus appropriée en fonction de critères tels que : <ul style="list-style-type: none"> - la sécurité des personnes; - la sécurité alimentaire; - la fiabilité; - la rapidité; - les coûts. • Validation de la solution auprès du personnel concerné, au besoin. 	
3.4 Mettre en œuvre des mesures correctives	<ul style="list-style-type: none"> • Recherche d'une collaboration avec le personnel concerné. • Application juste de la mesure corrective. • Vérification minutieuse de l'efficacité de la mesure corrective. • Suggestion pertinente de moyens d'amélioration ou de mesures préventives, au besoin. 	
3.5 Remplir les documents de suivi	<ul style="list-style-type: none"> • Documentation précise du problème et des mesures correctives appliquées. • Consignation conforme de l'information. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers	Code CNP 9461
---	----------------------

Compétence 4 – Effectuer des activités liées au programme de la qualité

Contexte de réalisation

- À partir :
 - des indicateurs de qualité;
 - des attentes communiquées par l'entreprise.

- À l'aide :
 - d'un ordinateur et de logiciels appropriés;
 - des manuels de fonctionnement;
 - des formulaires de l'assurance qualité;
 - des procédures reliées au contrôle de la qualité;
 - des méthodes de prise d'échantillons, s'il y a lieu;
 - des instruments de mesure, tels que les balances, les thermomètres, les pH-mètres, les analyseurs infrarouges, les acidimètres, les salinomètres, les densimètres, les compteurs volumétriques et massiques;
 - d'autres outils d'amélioration continue (ex. : indicateurs de performance).

Critères généraux de performance

- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Atteinte des standards qualité.

Éléments de compétence

Critères particuliers de performance

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 4 – Effectuer des activités liées au programme de la qualité		
4.1 Se conformer aux exigences de l'assurance qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Application rigoureuse des instructions de travail. • Application rigoureuse des procédures d'assurance qualité. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. 	
4.2 Détecter les écarts par rapport aux standards de qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Identification correcte des paramètres opérationnels déviants des limites établies. • Application adéquate de correctifs. • Vérification du retour aux standards. • Communication appropriée des écarts. 	
4.3 Remplir les formulaires	<ul style="list-style-type: none"> • Choix approprié du formulaire. • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise des données. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 5 – Recevoir le lait cru et les ingrédients liquides

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - d'horaires de livraison et d'expédition;
 - de calendriers de production;
 - des cargaisons livrées par les camions citernes.
- À l'aide :
 - des manuels de fonctionnement (instructions de travail, plans de montage des équipements, schémas, procédures vidéo, liste de fournisseurs approuvés, etc.);
 - des équipements utilisés pour la réception du lait cru et des ingrédients liquides, ainsi que pour l'expédition des ingrédients laitiers liquides;
 - des équipements informatiques, des ordinateurs de poche et des interfaces personne-machine;
 - des appareils de détection d'antibiotiques;
 - des instruments de mesure, tels que les thermomètres, les acidimètres, les pH-mètres, les compteurs volumétriques et massiques;
 - du système de nettoyage en place (NEP);
 - de résultats d'analyses;
 - de registres et de formulaires;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 5 – Recevoir le lait cru et les ingrédients liquides		
Éléments de compétence	Critères particuliers de performance	
5.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Traitement adéquat de l'information reçue. ▪ Prévision juste du matériel et de l'outillage nécessaires. ▪ Établissement optimal de la séquence des opérations. ▪ Ordonnancement approprié de la réception du lait et des ingrédients liquides selon la disponibilité de l'entreposage. ▪ Ordonnancement approprié de l'expédition des ingrédients laitiers liquides. 	
5.2 Vérifier la conformité du lait cru et des ingrédients liquides	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Examen approprié des scellés. ▪ Évaluation juste des odeurs et de l'apparence du lait cru. ▪ Prélèvement adéquat des échantillons. ▪ Utilisation appropriée des instruments de mesure. ▪ Application stricte des méthodes d'analyse selon la réglementation. ▪ Action appropriée quant à l'acceptation ou au refus du lot. 	
5.3 Transférer le lait cru ou les ingrédients liquides	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Branchement correct du tuyau de la citerne au système. ▪ Sélection appropriée d'un silo ou d'un réservoir. ▪ Respect de la mise en marche de l'équipement de transfert. ▪ Action appropriée en cas d'alarmes. 	
5.4 Procéder à l'expédition des ingrédients laitiers liquides	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prélèvement adéquat des échantillons, s'il y a lieu. ▪ Vérification du produit selon les standards de qualité, s'il y a lieu. ▪ Vérification de la propreté de la citerne. ▪ Branchement correct du tuyau du système à la citerne. ▪ Chargement conforme du produit dans la citerne. ▪ Gestion conforme des scellés. 	
5.5 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Consignation exacte et conforme de l'information. ▪ Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 6 – Standardiser et pasteuriser le lait cru et les mélanges

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - de calendriers de production;
 - des spécifications du produit;
 - des fichiers de recettes.
- À l'aide :
 - de lait, d'ingrédients laitiers et non laitiers;
 - des manuels de fonctionnement;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - des instruments de mesure, tels que les balances, les pH-mètres, les analyseurs infrarouges, les thermomètres, les compteurs volumétriques et massiques;
 - des équipements tels que le système de pasteurisation, le séparateur, le mélangeur, l'homogénéisateur, le système de filtration;
 - du système de nettoyage en place (NEP);
 - de registres et de formulaires;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Conformité des produits.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 6 – Standardiser et pasteuriser le lait cru et les mélanges		
Éléments de compétence	Critères particuliers de performance	
6.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Collecte des informations pour la préparation des mélanges. • Prévion juste du matériel et de l'outillage nécessaires. • Utilisation appropriée des chartes, des formulaires et des enregistrements. • Installation conforme des chartes. • Établissement optimal de la séquence des opérations. • Vérification de la disponibilité des ingrédients liquides et solides. 	
6.2 Effectuer les étapes préalables à la standardisation et à la pasteurisation	<ul style="list-style-type: none"> • Analyse appropriée de la composition des ingrédients, s'il y a lieu. • Calculs exacts des ingrédients selon les recettes. • Entrées conformes des paramètres opérationnels. 	
6.3 Traiter le lait cru et les mélanges	<ul style="list-style-type: none"> • Suivi rigoureux des procédures de démarrage des équipements. • Incorporation exacte des ingrédients selon les recettes établies, si effectuée manuellement. • Contrôle adéquat des paramètres opérationnels liés aux : <ul style="list-style-type: none"> - traitements physiques; - traitements thermiques. • Action appropriée en cas de déviation du procédé. • Transmission immédiate et précise des écarts de fabrication. 	
6.4 Vérifier la conformité du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation appropriée des instruments de mesure. • Prise de données fiables. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. • Correction des paramètres pour l'obtention d'un produit conforme, s'il y a lieu. • Transmission immédiate et précise des écarts de conformité du produit. 	
6.5 Effectuer une fin de production	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en œuvre du protocole de fin de production en cas de : <ul style="list-style-type: none"> - coupure de phase; - coupure de produits; - arrêt des équipements. 	
6.6 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 7 – Fabriquer un fromage

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - de calendriers de production;
 - des spécifications du produit;
 - des fichiers de recettes.
- À l'aide :
 - de lait, d'ingrédients laitiers et non laitiers;
 - des manuels de fonctionnement;
 - d'équipements propres à la fabrication du fromage, tels que les moules, les cailleurs, les pompes, les tables à caillé, les tables de fabrication fromagère, les convoyeurs, les presses à fromage, les bassins de saumure, les couteaux à caillé;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - du système de nettoyage en place (NEP);
 - des instruments de mesure, tels que les thermomètres, les pH-mètres, les acidimètres, les salinomètres, l'analyseur infrarouge;
 - de registres et de formulaires;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Conformité des produits.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 7 – Fabriquer un fromage		
7.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Collecte des informations nécessaires à la fabrication du fromage. • Sélection adéquate de l'équipement et du matériel pour fabriquer le produit. • Communication des renseignements utiles aux autres services. 	
7.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un fromage	<ul style="list-style-type: none"> • Analyse appropriée de la composition du mélange. • Entrées conformes des paramètres opérationnels dans les systèmes. • Incorporation exacte des ingrédients selon les recettes établies. • Inoculation du mélange laitier. 	
7.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un fromage	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en marche des équipements selon le produit à fabriquer : <ul style="list-style-type: none"> - réglage précis des paramètres de démarrage; - alimentation conforme des équipements en matières premières au moment approprié. • Application rigoureuse, au moment approprié, des opérations telles que l'emprésurage, le coupage, l'agitation, la cuisson, l'égouttage, le salage, la mise en moule et le pressage. • Action appropriée en cas de déviation du procédé. • Transmission immédiate et précise des écarts de fabrication. • Respect des procédures de modifications des paramètres opérationnels lors d'un changement de produit, d'un changement de lot ou d'une fin de production. 	
7.4 Vérifier la conformité du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Prélèvement approprié des échantillons. • Utilisation appropriée des instruments de mesure. • Prise de données fiables. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. • Correction des paramètres pour l'obtention d'un produit conforme, s'il y a lieu. • Transmission immédiate et précise de déviation de conformité du produit. 	
7.5 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 8 – Fabriquer un produit laitier fermenté

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - de calendriers de production;
 - des spécifications du produit;
 - des fichiers de recettes.

- À l'aide :
 - de lait, d'ingrédients laitiers et non laitiers;
 - des manuels de fonctionnement;
 - d'équipements propres à la fabrication de produits laitiers fermentés, tels que les pompes et les fermenteurs;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - du système de nettoyage en place (NEP);
 - des instruments de mesure, tels que les balances, les pH-mètres, les acidimètres et l'analyseur infrarouge;
 - de registres et de formulaires;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Conformité des produits.

Éléments de compétence

Critères particuliers de performance

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 8 – Fabriquer un produit laitier fermenté		
8.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Collecte des informations nécessaires à la fabrication d'un produit laitier fermenté. • Sélection adéquate de l'équipement et du matériel pour fabriquer le produit. • Communication des renseignements utiles aux autres services. 	
8.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un produit laitier fermenté	<ul style="list-style-type: none"> • Analyse appropriée de la composition du mélange. • Entrées conformes des paramètres opérationnels dans les systèmes. 	
8.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un produit laitier fermenté	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en marche des équipements selon le produit à fabriquer : <ul style="list-style-type: none"> - réglage précis des paramètres de démarrage; - alimentation conforme des équipements en matières premières au moment approprié; - inoculation du mélange au moment approprié. • Application rigoureuse, au moment approprié, des opérations telles que l'agitation et le refroidissement. • Action appropriée en cas de déviation du procédé. • Transmission immédiate et précise des écarts de fabrication. • Respect des procédures de modifications des paramètres opérationnels lors d'un changement de produit, d'un changement de lot ou d'une fin de production. 	
8.4 Vérifier la conformité du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Prélèvement approprié des échantillons. • Utilisation appropriée des instruments de mesure. • Prise de données fiables. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. • Correction des paramètres pour l'obtention d'un produit conforme, s'il y a lieu. • Transmission immédiate et précise de déviation de conformité du produit. 	
8.5 Effectuer une fin de production	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en œuvre du protocole de fin de production en cas de : <ul style="list-style-type: none"> - coupure de phase; - arrêt des équipements. 	
8.6 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 9 – Fabriquer du beurre

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - de calendriers de production;
 - des spécifications du produit;
 - des fichiers de recettes.
- À l'aide :
 - de lait, d'ingrédients laitiers et non laitiers;
 - des manuels de fonctionnement;
 - d'équipements propres à la fabrication du beurre, tels que les pompes, les barattes et les systèmes à plaques;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - du système de nettoyage en place (NEP);
 - des instruments de mesure, tels que les pH-mètres, les acidimètres, l'analyseur infrarouge et le salinomètre;
 - de registres et de formulaires;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Conformité des produits.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 9 – Fabriquer du beurre		
Éléments de compétence	Critères particuliers de performance	
9.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Collecte des informations nécessaires à la fabrication du beurre. • Sélection adéquate de l'équipement et du matériel pour fabriquer le produit. • Communication des renseignements utiles aux autres services. 	
9.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication du beurre	<ul style="list-style-type: none"> • Analyse appropriée de la composition du mélange. • Entrées conformes des paramètres opérationnels dans les systèmes. • Incorporation exacte des ingrédients selon les recettes établies, s'il y a lieu. 	
9.3 Effectuer les opérations de fabrication du beurre	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en marche des équipements selon le produit à fabriquer : <ul style="list-style-type: none"> - réglage précis des paramètres de démarrage; - alimentation conforme des équipements en matières premières au moment approprié. • Application rigoureuse, au moment approprié, des opérations telles que le soutirage du lait de beurre, le salage, le malaxage et l'ajout d'arômes. • Action appropriée en cas de déviation du procédé. • Transmission immédiate et précise des écarts de fabrication. • Respect des procédures de modification des paramètres opérationnels lors d'un changement de produit, d'un changement de lot ou d'une fin de production. 	
9.4 Vérifier la conformité du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Prélèvement approprié des échantillons. • Utilisation appropriée des instruments de mesure. • Prise de données fiables. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. • Correction des paramètres pour l'obtention d'un produit conforme, s'il y a lieu. • Transmission immédiate et précise de déviation de conformité du produit. 	
9.5 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers	Code CNP 9461
---	----------------------

Compétence 10 – Fabriquer un produit laitier glacé

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - de calendriers de production;
 - des spécifications du produit;
 - des fichiers de recettes.

- À l'aide :
 - de lait, d'ingrédients laitiers et non laitiers;
 - des manuels de fonctionnement;
 - d'équipements propres à la fabrication de produits laitiers glacés, tels que les pompes, les machines à congélation et le foisonneur;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - du système de nettoyage en place (NEP);
 - des instruments de mesure, tels que les pH-mètres, les acidimètres et l'analyseur infrarouge;
 - de registres et de formulaires;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Conformité des produits.

Éléments de compétence

Critères particuliers de performance

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 10 – Fabriquer un produit laitier glacé		
10.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Collecte des informations nécessaires à la fabrication du produit laitier glacé. • Sélection adéquate de l'équipement et du matériel pour fabriquer le produit. • Communication des renseignements utiles aux autres services. 	
10.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un produit laitier glacé	<ul style="list-style-type: none"> • Analyse appropriée de la composition du mélange. • Entrées conformes des paramètres opérationnels dans les systèmes. 	
10.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un produit laitier glacé	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en marche des équipements selon le produit à fabriquer : <ul style="list-style-type: none"> - réglage précis des paramètres de démarrage; - alimentation conforme des équipements en matières premières au moment approprié. • Application rigoureuse, au moment approprié, des opérations telles que le refroidissement, la maturation, le foisonnement et le glaçage. • Action appropriée en cas de déviation du procédé. • Transmission immédiate et précise des écarts de fabrication. • Respect des procédures de modifications des paramètres opérationnels lors d'un changement de produit, d'un changement de lot ou d'une fin de production. 	
10.4 Vérifier la conformité du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Prélèvement approprié des échantillons. • Utilisation appropriée des instruments de mesure. • Prise de données fiables. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. • Correction des paramètres pour l'obtention d'un produit conforme, s'il y a lieu. • Transmission immédiate et précise de déviation de conformité du produit. 	
10.5 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers

Code CNP 9461

Compétence 11 – Fabriquer un ingrédient laitier

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de directives;
 - de calendriers de production;
 - des spécifications du produit;
 - des fichiers de recettes.

- À l'aide :
 - de lait ou de sous-produits laitiers;
 - des manuels de fonctionnement;
 - d'équipements propres à la fabrication d'ingrédients laitiers, tels que les pompes, les clarificateurs, les séparateurs, les systèmes de filtration, les évaporateurs, les cristallisateurs et les sécheurs;
 - des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
 - du système de nettoyage en place (NEP);
 - des instruments de mesure, tels que les pH-mètres, les acidimètres, les densimètres et l'analyseur infrarouge;
 - de registres et de formulaires;
 - du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Conformité des produits.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers	Code CNP 9461
Compétence 11 – Fabriquer un ingrédient laitier	

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
11.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Collecte des informations nécessaires à la fabrication d'un ingrédient laitier. • Sélection adéquate de l'équipement et du matériel pour fabriquer le produit. • Communication des renseignements utiles aux autres services.
11.2 Effectuer les étapes préalables à la fabrication d'un ingrédient laitier	<ul style="list-style-type: none"> • Analyse appropriée des ingrédients laitiers. • Entrées conformes des paramètres opérationnels dans les systèmes. • Incorporation exacte des ingrédients selon les recettes établies, s'il y a lieu.
11.3 Effectuer les opérations de fabrication d'un ingrédient laitier	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en marche des équipements selon le produit à fabriquer : <ul style="list-style-type: none"> - réglage précis des paramètres de démarrage; - alimentation conforme des équipements en matières premières, au moment approprié. • Application rigoureuse, au moment approprié, des opérations telles que l'homogénéisation, la clarification, le chauffage, la séparation, la filtration, l'évaporation, la cristallisation, le séchage. • Action appropriée en cas de déviation du procédé. • Transmission immédiate et précise des écarts de fabrication. • Respect des procédures de modifications des paramètres opérationnels lors d'un changement de produit, d'un changement de lot ou d'une fin de production.
11.4 Vérifier la conformité du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Prélèvement approprié des échantillons. • Utilisation appropriée des instruments de mesure. • Prise de données fiables. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. • Correction des paramètres pour l'obtention d'un produit conforme, s'il y a lieu. • Transmission immédiate et précise de déviation de conformité du produit.
11.5 Remplir les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité.

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers	Code CNP 9461
---	----------------------

Compétence 12 – Effectuer un conditionnement élaboré de produits laitiers

Précision reliée à cette compétence : dans la présente norme professionnelle, les termes « conditionnement élaboré de produits laitiers » ont été retenus pour décrire les compétences qu'un opérateur ou une opératrice doit maîtriser, plutôt que celles qui sont reliées à des tâches d'emballage plus simples confiées à un manoeuvre. (Voir détails à la p.23)

Contexte de réalisation

À partir :

- de directives;
- de calendriers de production;
- des spécifications du produit.

À l'aide :

- de procédés de conditionnement complexes;
- des matériaux d'emballage;
- des équipements spécifiques aux environnements stériles;
- du système de nettoyage en place (NEP);
- d'un codeur;
- des buses de remplissage;
- des manuels de fonctionnement;
- des équipements informatiques et des interfaces personne-machine;
- d'instruments de mesure, tels que les pH-mètres, les balances et les appareils d'analyse de composition;
- des registres et des formulaires;
- des équipements de détection de matières étrangères, tels que les détecteurs de métal et les aimants;
- de vêtements spécifiques au personnel travaillant en milieu stérile;
- du matériel de sécurité et de l'équipement de protection individuelle.

Critères généraux de performance

- Conformité des produits laitiers à conditionner et des matériaux de conditionnement.
- Suivi rigoureux des manuels de fonctionnement.
- Communication claire et structurée avec les collègues et autres personnes concernées.
- Travail axé sur la sécurité alimentaire.
- Respect des mesures de prévention en santé et sécurité au travail.
- Respect des bonnes pratiques de fabrication.
- Respect des standards opérationnels.
- Conformité du produit fini.

Éléments de compétence

Critères particuliers de performance

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 12 – Effectuer un conditionnement élaboré de produits laitiers		
Précision reliée à cette compétence : dans la présente norme professionnelle, les termes « conditionnement élaboré de produits laitiers » ont été retenus pour décrire les compétences qu'un opérateur ou une opératrice doit maîtriser, plutôt que celles qui sont reliées à des tâches d'emballage plus simples confiées à un manœuvre. (Voir détails à la p.23)		
12.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Collecte des informations nécessaires au conditionnement élaboré d'un produit laitier. • Sélection adéquate de l'équipement et du matériel. • Communication des renseignements utiles aux autres services. 	
12.2 Effectuer les étapes préalables au conditionnement élaboré de produits laitiers	<ul style="list-style-type: none"> • Préparation du matériel nécessaire. • Branchement correct des équipements. • Sélection judicieuse des intrants, tels que les produits à conditionner et les matériaux d'emballage en fonction du produit. • Programmation adéquate des réglages reliés au produit. 	
12.3 Conduire les équipements de conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en marche des équipements selon le produit à conditionner : <ul style="list-style-type: none"> - réglage précis des paramètres pour démarrer le conditionnement; - saisie de l'information à encoder sur l'emballage; - alimentation conforme des équipements en fonction des produits à conditionner et des matériaux d'emballage. • Respect des procédures de modifications des paramètres opérationnels lors : <ul style="list-style-type: none"> - d'un changement de produit; - d'un changement de lot; - d'une fin de production. 	
12.4 Vérifier la conformité du produit fini	<ul style="list-style-type: none"> • Échantillonnage conforme du produit fini. • Préparation adéquate des appareils de mesure. • Utilisation adéquate des instruments de mesure. • Prise de données fiables. • Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications. • Correction des paramètres pour l'obtention d'un produit conforme, s'il y a lieu. • Exactitude des codes inscrits sur l'emballage. • Transmission immédiate et précise de déviation de conformité du produit. 	
12.5 Effectuer une fin de conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la mise en œuvre du protocole de conditionnement lors : <ul style="list-style-type: none"> - de la vidange du produit à conditionner; - du retrait des matériaux d'emballage; 	

PROFESSION : Opérateur ou opératrice d'équipements de fabrication de produits laitiers		Code CNP 9461
Compétence 12 – Effectuer un conditionnement élaboré de produits laitiers		
Précision reliée à cette compétence : dans la présente norme professionnelle, les termes « conditionnement élaboré de produits laitiers » ont été retenus pour décrire les compétences qu'un opérateur ou une opératrice doit maîtriser, plutôt que celles qui sont reliées à des tâches d'emballage plus simples confiées à un manœuvre. (Voir détails à la p.23)		
	- de la mise à l'arrêt de l'équipement.	
12.6 Remplir les documents au cours du conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Consignation exacte et conforme de l'information. • Rédaction claire et précise du rapport de non-conformité. 	



Comité sectoriel
de **main-d'œuvre**
en **transformation**
alimentaire

8000, boul. Henri-Bourassa, bureau 270
Québec (Québec) G1G 4C7
Téléphone : 418 623-5335
Téléphone sans frais : 1 877 449-5335
Télécopieur : 418 623-1343
Courriel : info@csmota.qc.ca
Site Web : www.csmota.qc.ca

