



Plan de formation

relatif à l'ordonnance du SEFRI du [date d'édition de la nouvelle Orfo] sur la formation professionnelle initiale de

boulangère-pâtissière-chocolatière AFP/boulangier-pâtissier-chocolatier AFP

du [date d'élaboration et de signature].

N° de la profession 21108

Table des matières

1	Introduction	4
2	Bases de la pédagogie professionnelle	5
2.1	Introduction à l'orientation vers les compétences opérationnelles.....	5
2.2	Tableau récapitulatif des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle.....	7
2.3	Niveaux taxonomiques pour les objectifs évaluateurs (selon Bloom)	8
2.4	Collaboration entre les lieux de formation	9
3	Profil de qualification.....	10
3.1.	Profil de la profession	10
	Domaine d'activité	10
	Principales compétences opérationnelles	10
	Exercice de la profession.....	10
	Importance de la profession pour la société, l'économie, la nature et la culture	11
	Culture générale	11
3.2.	Vue d'ensemble des compétences opérationnelles	12
3.3e	Niveau d'exigences de la profession	13
4	Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs par lieu de formation	14
4.1	Domaine de compétences opérationnelles a: Planification et préparation de la production	14
4.2	Domaine de compétences opérationnelles b: Fabrication de produits semi-fabriqués	21
4.3	Domaine de compétences opérationnelles c: Transformation de produits semi-fabriqués en produits finis	26
4.4	Domaine de compétences opérationnelles d: Finalisation des processus de production	36
5	Élaboration.....	41
6	Annexe 1: Liste des instruments servant à garantir et à mettre en œuvre la formation professionnelle initiale et à en promouvoir la qualité	42
7	Annexe 2 : Mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé (Etat le xx.xx.20xx [date d'entrée en vigueur])	43
	Glossaire	54

Liste des abréviations

AFP	Attestation fédérale de formation professionnelle
CFC	Certificat fédéral de capacité
CI	Cours interentreprises
CSFO	Centre suisse de services Formation professionnelle orientation professionnelle, universitaire et de carrière
CSFP	Conférence suisse des offices de la formation professionnelle
LFPr	Loi fédérale sur la formation professionnelle, 2004
OFPr	Ordonnance sur la formation professionnelle, 2004
Orfo	Ordonnance sur la formation professionnelle initiale (ordonnance sur la formation)
Ortra	Organisation du monde du travail (association professionnelle)
SEFRI	Secrétariat d'État à la formation, à la recherche et à l'innovation
BPC	Boulangerie-pâtisserie-confiserie

1 Introduction

En tant qu'instrument servant à promouvoir la qualité¹ de la formation professionnelle initiale de boulangère-pâtissière-chocolatière et de boulangier-pâtissier-chocolatier sanctionnée par une attestation fédérale de formation professionnelle (AFP), le plan de formation décrit les compétences opérationnelles que les personnes doivent avoir acquises à la fin de leur formation. Dans le même temps, il sert de base aux responsables de la formation professionnelle dans les entreprises formatrices, les écoles professionnelles et les cours interentreprises pour la planification et l'organisation de la formation.

Le plan de formation est aussi un guide auquel les personnes en formation peuvent se reporter.

¹ voir art. 12, al. 1, let. c, de l'ordonnance du 19 novembre 2003 sur la formation professionnelle (OFPr) et l'art. 9 de l'ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de boulangère-pâtissière-chocolatière/boulangier-pâtissier-chocolatier avec attestation fédérale de formation professionnelle (AFP)

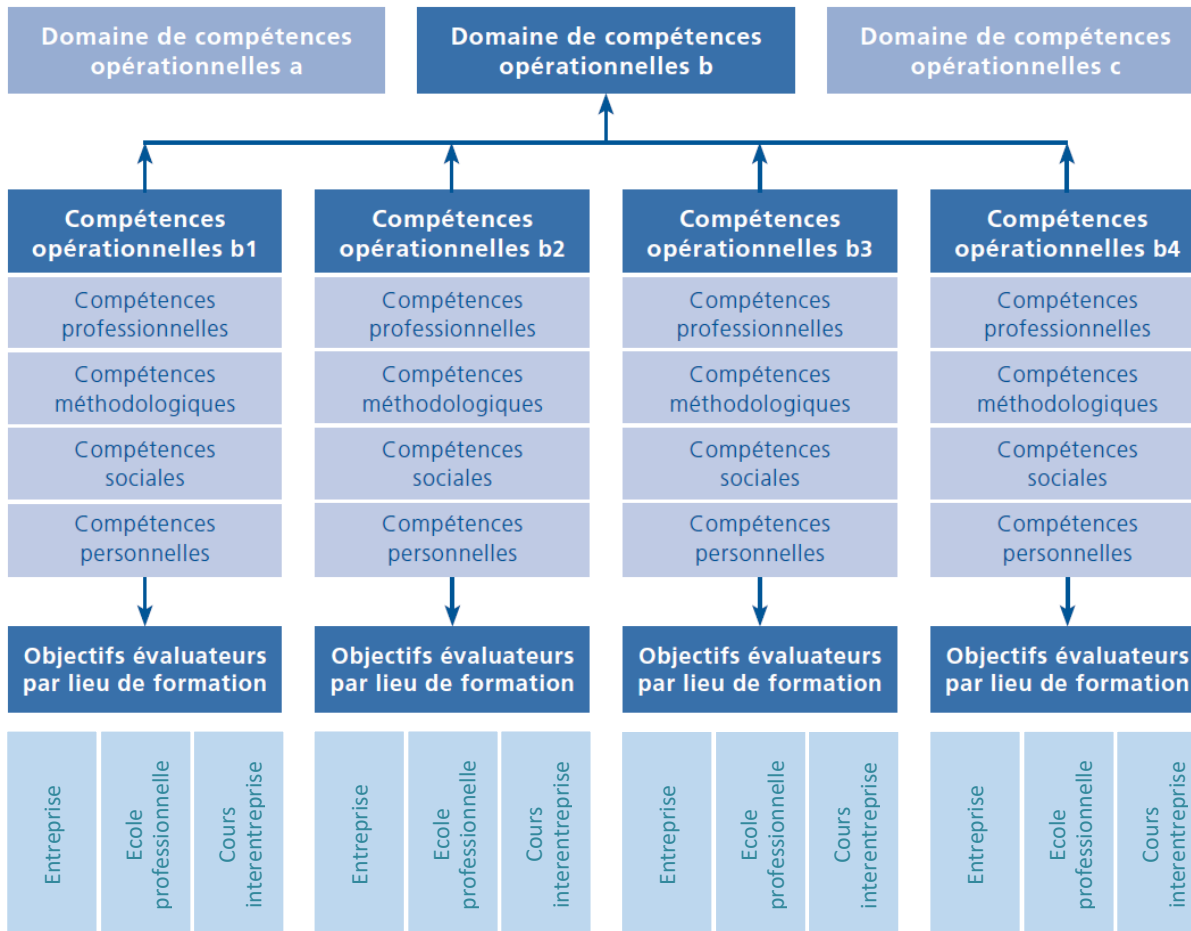
2 Bases de la pédagogie professionnelle

2.1 Introduction à l'orientation vers les compétences opérationnelles

Le présent plan de formation constitue la base en matière de pédagogie professionnelle pour la formation professionnelle initiale de boulangère-pâtissière-chocolatière AFP/boulangier-pâtissier-chocolatier AFP. Le but de la formation professionnelle initiale est l'acquisition de compétences permettant de gérer des situations professionnelles courantes. Pour ce faire, les personnes en formation développent les compétences opérationnelles décrites dans ce plan de formation tout au long de leur apprentissage. Ces compétences ont valeur d'exigences minimales pour la formation. Elles délimitent ce qui peut être évalué lors des procédures de qualification.

Le plan de formation précise les compétences opérationnelles à acquérir. Ces compétences sont présentées sous la forme de domaines de compétences opérationnelles, de compétences opérationnelles et d'objectifs évaluateurs.

Représentation schématique des domaines de compétences opérationnelles, des compétences opérationnelles et des objectifs évaluateurs par lieu de formation :



La profession de boulangère-pâtissière-chocolatière AFP/boulangier-pâtissier-chocolatier AFP comprend quatre **domaines de compétences opérationnelles**. Ces domaines définissent et justifient les champs d'action de la profession tout en les délimitant les uns par rapport aux autres.

Domaine de compétences opérationnelles a, par exemple: a Planification et préparation de la production

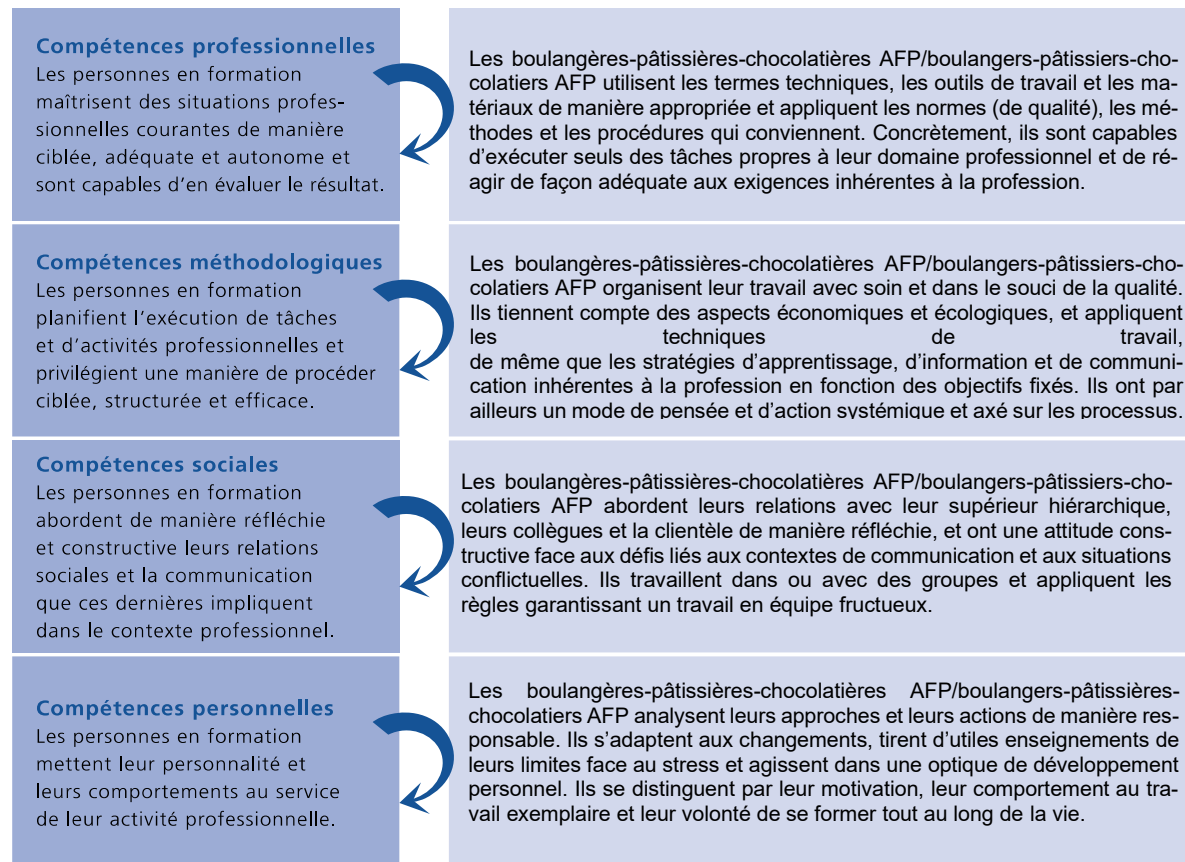
Chaque domaine de compétences opérationnelles comprend un nombre défini **de compétences opérationnelles**. Le domaine **a Planification et préparation de la production** regroupe par exemple cinq compétences opérationnelles. Ces dernières correspondent à des situations professionnelles courantes. Elles décrivent le comportement que les personnes en formation doivent adopter lorsqu'elles se trouvent dans ces situations. Chaque compétence opérationnelle recouvre quatre dimensions: les compétences professionnelles, les compétences méthodologiques, les compétences personnelles et les compétences sociales (voir chap. 2.2). Ces quatre dimensions sont intégrées aux objectifs évaluateurs.

Les compétences opérationnelles sont traduites en **objectifs évaluateurs par lieu de formation**, garantissant ainsi la contribution de l'entreprise formatrice, de l'école professionnelle et des cours interentreprises à l'acquisition des différentes compétences opérationnelles. Ces objectifs sont reliés entre eux de manière cohérente afin d'instaurer une collaboration effective entre les lieux de formation (voir chap. 2.4).

2.2 Tableau récapitulatif des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle

Les compétences opérationnelles comprennent des compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Pour que les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP/boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP aient d'excellents débouchés sur le marché du travail, il faut qu'ils acquièrent l'ensemble de ces compétences tout au long de leur formation professionnelle initiale sur les trois lieux de formation, c'est-à-dire aussi bien au sein de l'entreprise formatrice qu'à l'école professionnelle ou dans le cadre des cours interentreprises. Le tableau ci-après présente le contenu des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle et les interactions entre ces quatre dimensions.

Compétence opérationnelle



2.3 Niveaux taxonomiques pour les objectifs évaluateurs (selon Bloom)

Chaque objectif évaluateur est évalué à l'aune d'un niveau taxonomique (6 niveaux cognitifs: C1 à C6). Ces niveaux traduisent la complexité des objectifs évaluateurs. Ils sont définis comme suit:

Niveau	Opération	Description
C 1	Savoir	Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP/boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP restituent des informations mémorisées et s'y réfèrent dans des situations similaires.
C 2	Comprendre	Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP/boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP expliquent ou décrivent les informations mémorisées avec leurs propres mots.
C 3	Appliquer	Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP/boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP mettent en pratique les technologies/aptitudes acquises dans des situations nouvelles.
C 4	Analyser	Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP/boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP analysent une situation complexe: ils la décomposent en éléments distincts, relèvent les rapports entre ces éléments et identifient les caractéristiques structurelles.
C 5	Synthétiser	Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP/boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP combinent les différents éléments d'une situation et les assemblent en un tout.
C 6	Évaluer	Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP/boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP évaluent une situation plus ou moins complexe en fonction de critères donnés.

2.4 Collaboration entre les lieux de formation

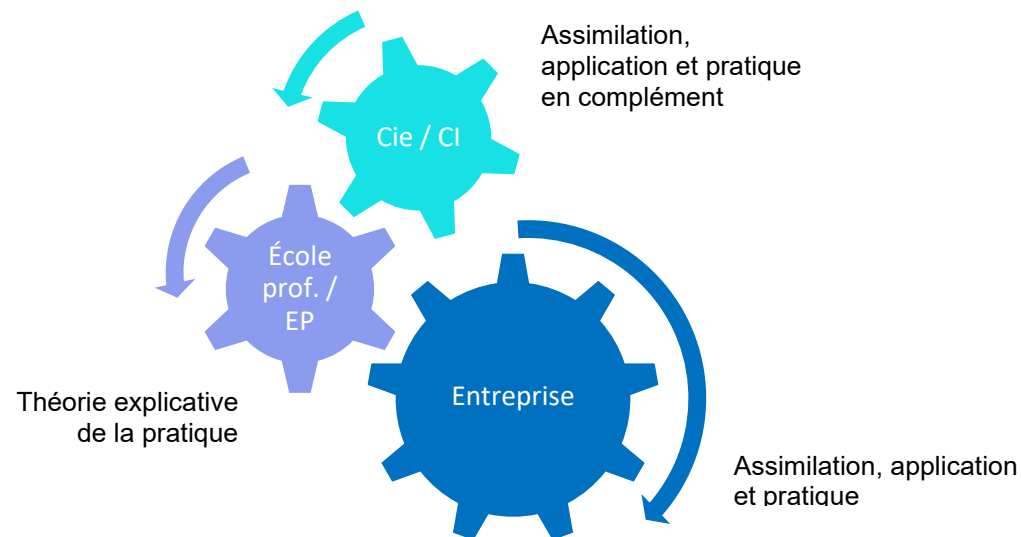
La coordination et la coopération entre les lieux de formation (concernant les contenus, les méthodes de travail, la planification, les usages de la profession) sont deux gages de réussite essentiels pour la formation professionnelle initiale. Les personnes en formation ont besoin d'être soutenues pendant toute la durée de leur apprentissage afin de parvenir à faire le lien entre la théorie et la pratique. D'où l'importance de la collaboration entre les lieux de formation et de la responsabilité qui incombe aux trois lieux de formation dans la transmission des compétences opérationnelles. Chaque lieu de formation participe à cette tâche commune en tenant compte de la contribution des autres lieux de formation. Ce principe de collaboration permet à chaque lieu de formation de faire en permanence le point sur sa propre contribution et de l'optimiser en conséquence. C'est là un moyen d'améliorer la qualité de la formation professionnelle initiale.

Le rôle de chaque lieu de formation peut être résumé comme suit:

- Entreprise formatrice: dans le système dual, la formation à la pratique professionnelle a lieu dans l'entreprise formatrice, au sein d'un réseau d'entreprises formatrices, dans une école de métiers ou de commerce, ou dans toute autre institution reconnue compétente en la matière et permettant aux personnes en formation d'acquérir les aptitudes pratiques liées à la profession choisie.
- École professionnelle: elle dispense la formation scolaire, qui comprend l'enseignement des connaissances professionnelles, de la culture générale et de l'éducation physique.
- Cours interentreprises: ils visent l'acquisition d'aptitudes de base et complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire lorsque cela s'avère nécessaire dans la profession choisie.

La mise en place d'une coopération réussie entre les lieux de formation repose sur les instruments servant à promouvoir la qualité de la formation professionnelle initiale (voir annexe).

Les interactions entre les lieux de formation peuvent être représentées comme suit:



3 Profil de qualification

Le profil de qualification décrit le profil professionnel ainsi que les compétences opérationnelles à acquérir et le niveau d'exigences de la profession. Il indique les qualifications que les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP ou boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP doivent posséder pour pouvoir exercer la profession de manière compétente et conformément au niveau requis.

En plus de décrire les compétences opérationnelles, le profil de qualification sert de base pour l'élaboration de la procédure de qualification. Il permet en outre la classification du diplôme de la formation professionnelle correspondant dans le cadre national des certifications de la Suisse (CNC formation professionnelle) et l'élaboration du supplément descriptif du certificat.

3.1. Profil de la profession

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP participent à la fabrication et à la transformation de produits de boulangerie, de pâtisserie et de confiserie, ainsi que de snacks destinés à la vente à emporter. Ils sont généralement spécialisés dans quelques domaines de travail choisis et sont responsables de certains processus partiels. Ils se distinguent par leur habileté manuelle ainsi que par leur méthode de travail fiable et efficace.

Domaine d'activité

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP travaillent dans de petites, moyennes ou grandes entreprises. Ils reçoivent leurs mandats de leurs supérieurs ou d'autres membres de l'équipe avec lesquels ils collaborent étroitement. Ils sont également en contact avec le personnel de vente et les fournisseurs.

Les entreprises proposent dans l'ensemble une gamme très large de produits. Selon l'assortiment, elles fabriquent une combinaison de différents produits, tels que du pain, de la petite boulangerie au lait et de la boulangerie fine, divers produits de pâtisserie ou des spécialités de confiserie. De plus en plus souvent, des snacks et des produits traiteur font également partie de l'assortiment. Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP sont généralement affectés à la fabrication d'un petit nombre de produits semi-fabriqués et de produits spécifiques à l'entreprise.

Principales compétences opérationnelles

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP préparent le processus de production en clarifiant leur mandat, en préparant les ingrédients et en aménageant le poste de travail. Ils fabriquent des produits semi-fabriqués, tels que des pâtes, des masses ou des masses à fourrer et des farces. Ils les transforment ensuite en produits choisis spécifiques à l'entreprise, tels que du pain, de la petite boulangerie au lait, des tourtes, des pralinés ou des snacks. Lors de la transformation, ils utilisent des machines pour les processus automatisés. Dans le même temps, les méthodes de travail manuelles sont essentielles dans l'accomplissement de leurs tâches. Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP travaillent avec précision et décorent les produits finis. Ils respectent les prescriptions en matière de sécurité au travail à toutes les étapes et appliquent systématiquement les mesures d'hygiène. Ils entretiennent et nettoient consciencieusement les machines et les outils afin d'assurer leur bon fonctionnement et leur longévité.

Exercice de la profession

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP travaillent sous supervision ou de manière autonome. Ils travaillent souvent le matin et parfois aussi le week-end, afin de mettre à disposition des produits frais à tout moment. Ils se distinguent par leur sens aigu de la qualité et de l'hygiène, et accordent une grande importance à l'orientation client. Ils ont l'habitude d'exécuter des travaux de routine et de collaborer étroitement avec la personne responsable.

Importance de la profession pour la société, l'économie, la nature et la culture

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP sont des professionnels présentant de bonnes aptitudes pratiques, qui peuvent être employés de manière flexible aussi bien dans de petites entreprises artisanales que sur des sites de production plus importants.

Par leur travail, les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP proposent des produits de première nécessité indispensables, mais aussi des spécialités culinaires destinées à des moments de plaisir. Leur savoir-faire artisanal suscite des émotions et contribue à la diversité culinaire et culturelle. En utilisant des matières premières et des ingrédients locaux et de saison, ils soutiennent la production durable et l'économie régionale. En recyclant les excédents et les erreurs de production, ils contribuent largement à la réduction du gaspillage alimentaire.

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP sont à la pointe du progrès en matière de prévention et de tri des déchets, de recyclage et d'élimination écologique. Ils maîtrisent l'application des normes et prescriptions légales en matière de protection de l'environnement, de sécurité au travail et de protection de la santé.

Culture générale

La culture générale comprend des compétences fondamentales permettant aux personnes en formation de s'orienter sur les plans personnel et social et de relever des défis tant privés que professionnels.

3.2. Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

☑ Domaines de compétences opérationnelles		Compétences opérationnelles ☑							
a	Planification et préparation de la production	a1: nettoyer les locaux ainsi que les machines et appareils de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie	a2: réceptionner les fiches de cuisson ou autres mandats de production et calculer des quantités simples	a3: aménager et sécuriser le poste de travail au sein de la boulangerie, de la pâtisserie ou de la confiserie	a4: préparer les ingrédients pour la fabrication de produits de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie	a5: ranger les stocks de la boulangerie, de la pâtisserie ou de la confiserie et vérifier leur disponibilité			
b	Fabrication de produits semi-fabriqués	b1: fabriquer des pâtes définies par l'entreprise	b2: fabriquer des masses définies par l'entreprise	b3: fabriquer des crèmes, des mousses, des masses à fourrer, des farces ou des produits semi-fabriqués de confiserie définis par l'entreprise					
c	Transformation de produits semi-fabriqués en produits finis	c1: fabriquer des pains et des petits pains selon les consignes	c2: fabriquer des pralinés, des spécialités au chocolat et des produits en sucre cuit selon les consignes	c3: fabriquer des produits de petite boulangerie au lait, des produits de boulangerie fine et des produits en pâte feuilletée selon les consignes	c4: fabriquer des pièces sèches, des petits fours, des cakes et des petites tourtes cuites selon les consignes	c5: monter et finaliser des tourtes, des pâtisseries et des desserts selon les consignes	c6: préparer des snacks et des produits traiteur	c7: décorer des produits de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie sous supervision	c8: cuire des produits semi-fabriqués et des produits finis selon les consignes
d	Finalisation des processus de production	d1: contrôler la qualité des produits de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie et faire les corrections convenues au préalable	d2: réfléchir aux processus de production de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie et établir un rapport	d3: recycler les excédents et les erreurs de production sous supervision	d4: réparer ou signaler des pannes simples sur les machines et appareils de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie	d5: emballer les produits pour le stockage ou la livraison			

Les compétences opérationnelles dans les domaines de compétences opérationnelles a, b et d, ainsi que les compétences opérationnelles c7 et c8 sont obligatoires pour toutes les personnes en formation.

Parmi les compétences opérationnelles c1 à c6, trois sont obligatoires.

3.3e Niveau d'exigences de la profession

Le niveau d'exigences de la profession est défini de manière détaillée dans le plan de formation à l'aide des objectifs évaluateurs déterminés à partir des compétences opérationnelles pour les trois lieux de formation. Outre les compétences opérationnelles, la formation professionnelle initiale englobe également l'enseignement de la culture générale conformément à l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale (RS 412.101.241).

4 Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs par lieu de formation

Ce chapitre décrit les compétences opérationnelles, regroupées en domaines de compétences opérationnelles, et les objectifs évaluateurs par lieu de formation. Les instruments servant à promouvoir la qualité, qui sont répertoriés dans l'annexe, viennent soutenir la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale et encourager la coopération entre les trois lieux de formation.

4.1 Domaine de compétences opérationnelles a: Planification et préparation de la production

Compétence opérationnelle a1: nettoyer les locaux ainsi que les machines et appareils de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP effectuent les travaux de nettoyage en respectant les prescriptions d'hygiène et de sécurité afin de garantir un environnement de travail propre et la protection des consommateurs.

Ils utilisent les produits et méthodes de nettoyage prévus conformément au plan de nettoyage. Ils veillent à un dosage précis conformément aux prescriptions et nettoient les locaux de production et de stockage ainsi que les machines ou les équipements selon l'ordre établi. Ils respectent en permanence et systématiquement les prescriptions d'hygiène et de sécurité pertinentes. Une fois le nettoyage terminé, ils documentent le travail conformément aux directives de l'entreprise et aux dispositions légales, et veillent à ce que les produits de nettoyage soient stockés conformément aux prescriptions. À toutes les étapes, ils agissent de manière concentrée et responsable, tout en veillant à leur propre sécurité.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a1.1	Ils choisissent les produits et méthodes de nettoyage nécessaires conformément au plan de nettoyage. (C3)	<p>Ils décrivent les conditions de vie de base, les propriétés, les effets et les possibilités de propagation des différents groupes de micro-organismes (bactéries, levures, moisissures et virus). (C2)</p> <p>Ils expliquent les effets des différentes plages de température sur les micro-organismes. (C2)</p> <p>Ils expliquent des exemples de micro-organismes qui améliorent ou altèrent les produits (bactéries, levures, moisissures). (C2)</p> <p>Ils expliquent les conséquences d'un manque d'hygiène à l'aide d'exemples. (C2)</p>	

a1.2	Ils dosent les produits de nettoyage et les produits chimiques conformément aux prescriptions. (C3)	Ils expliquent l'impact des produits de nettoyage sur l'environnement à l'aide de situations typiques (par exemple les conséquences d'une manipulation ou d'une élimination inappropriées de produits de nettoyage et de produits chimiques). (C2)	
a1.3	Ils nettoient les locaux, les machines et les équipements selon l'ordre établi. Ils tiennent compte des prescriptions de sécurité et des règles d'hygiène pertinentes. (C3)	Ils citent des critères de nettoyage et de désinfection. (C1) Ils expliquent la différence entre le nettoyage et la désinfection. (C2)	Ils nettoient les machines et les appareils utilisés. Ils tiennent compte des prescriptions de sécurité et des règles d'hygiène pertinentes. (C3)
a1.4	Ils documentent et rapportent le nettoyage conformément aux directives de l'entreprise et aux dispositions légales. (C3)	Ils décrivent les mesures d'hygiène légales. (C2) Ils expliquent l'importance de l'autocontrôle et la manière dont il peut être mis en œuvre concrètement (plans de nettoyage, listes de contrôle/vérification et instructions de nettoyage, par exemple). (C2)	
a1.5	Ils stockent les produits de nettoyage utilisés conformément aux directives de l'entreprise et aux dispositions légales. (C3)	Ils expliquent comment stocker correctement les produits de nettoyage conformément aux dispositions légales. (C2)	

Compétence opérationnelle a2: réceptionner les fiches de cuisson ou autres mandats de production et calculer des quantités simples

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP réceptionnent des mandats – souvent sous forme de commandes – et calculent correctement les quantités nécessaires.

Ils vérifient le mandat/la commande conformément aux directives de l'entreprise. Ils clarifient les questions en suspens ou les ambiguïtés avec les personnes concernées avant de confirmer le mandat/la commande conformément aux directives de l'entreprise. Enfin, ils discutent de la commande avec la personne responsable et définissent avec elle la suite de la procédure. Ils adaptent précisément la recette en fonction du mandat/de la commande et la font vérifier.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a2.1	Ils réceptionnent des mandats/commandes simples et vérifient qu'ils sont complets. (C3)		
a2.2	Ils clarifient les questions en suspens avec les personnes concernées (la clientèle, le personnel de vente, par exemple). Ils posent des questions ciblées et confirment le mandat/la commande conformément aux directives de l'entreprise. (C3)	Ils affectent les produits de boulangerie, de pâtisserie et de confiserie aux groupes de produits correspondants. (C2)	
a2.3	Ils transmettent correctement le mandat/la commande à la personne responsable et définissent avec elle la suite de la procédure. (C3)		
a2.4	Ils calculent des quantités simples conformément au mandat/à la commande et les font vérifier. (C3)	Ils calculent les quantités de recettes et les pertes (pertes de cuisson ou de fabrication, par exemple) en mettant en pratique des connaissances de base en calcul (conversion des unités de mesure, fractions, facteurs, pourcentages, proportions). (C3)	

Compétence opérationnelle a3: aménager et sécuriser le poste de travail au sein de la boulangerie, de la pâtisserie ou de la confiserie

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP aménagent leur poste de travail dans le respect des directives de l'entreprise ainsi que des prescriptions d'hygiène et de sécurité, et prennent les mesures de protection nécessaires.

Ils vérifient toutes les prescriptions conformément à la recette et tiennent compte des exigences respectives afin que la production puisse être lancée en fonction du produit. Pour la mise à disposition des moyens de production, ils respectent les directives de l'entreprise et effectuent des contrôles des machines et des équipements afin de garantir la sécurité au travail. Ils gardent une vue d'ensemble du processus de production et, si nécessaire, se concertent avec la personne responsable. Avant de procéder aux travaux, ils contrôlent le poste de travail de manière responsable en ce qui concerne les mesures de sécurité. Lors de la mise en œuvre des règles d'hygiène, ils travaillent de manière systématique et précise. Ils communiquent et agissent de manière précoce et appropriée tout au long du processus.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a3.1	Ils vérifient les prescriptions conformément à la recette. Ils tiennent compte des exigences relatives au produit (allergènes, labels, loi sur les denrées alimentaires, par exemple). (C3)	Ils citent les principales exigences légales en matière de déclaration. (C1)	Ils aménagent correctement leur poste de travail en tenant compte des prescriptions de sécurité. (C3)
a3.2	Ils mettent à disposition les moyens de production conformément aux directives de l'entreprise (machines, outils, équipements, par exemple). (C3)	Ils décrivent des mesures permettant de réduire les risques de blessures liés aux substances dangereuses et allergènes, aux machines et aux appareils. (C2) Ils décrivent des mesures permettant de réduire les risques de blessures lors du levage et du port de charges, et d'éviter les risques de glissade. (C2)	Ils utilisent les équipements de protection conformément aux prescriptions de la branche (gants, lunettes, vêtements de travail, chaussures, par exemple). (C3)
a3.3	Ils effectuent des contrôles des machines et des équipements (thermomètre, friteuse, par exemple). (C3)	Ils expliquent le fonctionnement de différents équipements de contrôle, ainsi que la documentation correspondante (thermomètres, listes de contrôle des températures, par exemple). (C2)	

a3.4	<p>Ils contrôlent le poste de travail en ce qui concerne les mesures de sécurité (équipement de protection individuelle, grilles de protection, voies d'évacuation, par exemple). (C3)</p>	<p>Ils expliquent les mesures visant à réduire l'exposition aux poussières sur le lieu de travail. (C2)</p> <p>Ils décrivent les mesures de protection personnelles à respecter lors de l'utilisation d'appareils, de machines et d'installations. (C2)</p> <p>Ils indiquent la signification des symboles d'obligation, d'avertissement et de danger en vigueur. (C1)</p> <p>Ils décrivent les risques d'accident dans une boulangerie, une pâtisserie ou une confiserie, notamment en ce qui concerne les appareils, les machines, les processus de travail et les installations. (C2)</p> <p>Ils expliquent les mesures de premiers secours (en cas de coupures, de brûlures, de chutes, de perte de connaissance ou d'électrocution, par exemple) et indiquent la marche à suivre en cas d'urgence. (C2)</p> <p>Ils expliquent l'utilisation correcte des principaux moyens d'extinction et le comportement à adopter en cas d'incendie (couverture anti-feu, extincteurs spécifiques, par exemple). (C2)</p>	
a3.5	<p>Ils appliquent systématiquement et intégralement les prescriptions d'hygiène lors de la fabrication des produits. (C3)</p>	<p>Ils décrivent l'importance des BP (bonnes pratiques) et de l'HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points). (C2)</p> <p>Ils expliquent, à l'aide de leurs propres exemples, comment les BP et l'HACCP sont mis en œuvre dans l'entreprise. (C2)</p>	<p>Ils appliquent systématiquement et intégralement les prescriptions d'hygiène lors de la fabrication des produits. (C3)</p>
a3.6	<p>Ils remarquent les changements de conditions dans le processus de fabrication et discutent des adaptations avec la personne responsable (four trop froid/chaud, pâte non prête, paramètres/réglages inadaptés, par exemple). (C3)</p>	<p>Ils décrivent les possibilités d'utilisation et de réglage des appareils, machines et installations. (C2)</p>	

Compétence opérationnelle a4: préparer les ingrédients pour la fabrication de produits de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP préparent les ingrédients nécessaires conformément à la recette.

Ils lisent attentivement la recette donnée et en déterminent les ingrédients nécessaires et leurs quantités exactes. Ils tempèrent les ingrédients en fonction des conditions de fabrication et contrôlent en permanence leur qualité. En cas d'irrégularités, ils en informent immédiatement la personne responsable. Ils remarquent les changements des exigences de fabrication ou les pénuries de matières premières et en discutent avec la personne responsable. Ils travaillent de manière concentrée et précise, et maîtrisent les outils numériques.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a4.1	Ils déterminent les ingrédients et les quantités nécessaires d'une recette (mise en place). (C3)	Ils calculent les facteurs de recette, le rendement de la recette et le poids de la recette. (C3) Ils convertissent les unités de mesure et de volume usuelles. (C3)	Ils préparent les ingrédients nécessaires dans les quantités correctes. (C3)
a4.2	Ils tempèrent de manière appropriée les ingrédients nécessaires à la fabrication selon la recette (beurre à température ambiante, par exemple). (C3)	Ils décrivent l'influence des différentes températures des matières premières et des produits semi-fabriqués sur leurs propriétés de transformation et sur le produit final. (C2)	Ils tempèrent de manière appropriée les ingrédients nécessaires à la fabrication selon la recette (beurre à température ambiante, par exemple). (C3)
a4.3	Ils vérifient la qualité des matières premières utilisées. En cas d'irrégularités, ils en informent la personne responsable en temps utile. (C3)	Ils indiquent les exigences de qualité des différents produits semi-fabriqués et matières premières. (C2)	
a4.4	En cas de modification de la recette, ils adaptent les quantités et les processus en fonction de la situation, puis les font contrôler. (C4)		

Compétence opérationnelle a5: ranger les stocks de la boulangerie, de la pâtisserie ou de la confiserie et vérifier leur disponibilité

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP gèrent les stocks de manière systématique afin de garantir la disponibilité des matières premières et des produits semi-fabriqués nécessaires.

Ils affectent les matières premières aux lieux de stockage correspondants et assurent la gestion des stocks, par exemple selon le principe FIFO. Ils adaptent le stockage et l'entreposage intermédiaire aux propriétés spécifiques des matières premières et des produits semi-fabriqués. Ils enregistrent en permanence les besoins en matière de commandes et les transmettent à la personne responsable. En cas de modification des conditions de stockage, ils identifient les situations critiques en temps utile et les signalent. Ils éliminent les déchets de manière appropriée.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a5.1	Ils affectent les matières premières aux lieux de stockage correspondants (produits alimentaires, non alimentaires, produits chimiques, plages de température, par exemple). (C3)	Ils décrivent une gestion idéale des stocks (produits alimentaires, non alimentaires, produits chimiques, plages de température, par exemple). (C2)	
a5.2	Ils assurent la gestion des stocks selon le principe FIFO (first in/first out ou premier entré/premier sorti). (C3)	Ils décrivent le principe FIFO (first in/first out ou premier entré/premier sorti) et expliquent sa mise en œuvre à l'aide de leurs propres exemples. (C2)	
a5.3	Ils enregistrent les besoins en matière de commandes et les transmettent à la personne responsable. (C3)		
a5.4	Ils identifient les conditions de stockage critiques (problèmes de température, humidité, par exemple) et les signalent. (C3)	Ils décrivent les conditions de stockage des matières premières et des produits semi-fabriqués. (C2)	
a5.5	Ils attribuent le stockage/l'entreposage intermédiaire aux propriétés spécifiques des matières premières et des produits semi-fabriqués (produits bio, émissions et absorption d'odeurs, denrées alimentaires hautement périssables, par exemple). (C3)	Ils décrivent les conséquences d'un stockage/entreposage intermédiaire incorrect à l'aide d'exemples typiques. (C2)	
a5.6	Ils acheminent les déchets vers l'élimination ou le recyclage. (C3)	Ils nomment les critères de tri des déchets usuels dans la branche ainsi que les possibilités de recyclage. (C1)	

4.2 Domaine de compétences opérationnelles b: Fabrication de produits semi-fabriqués

Compétence opérationnelle b1: fabriquer des pâtes définies par l'entreprise

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent des pâtes définies par l'entreprise qui servent de base à différents produits (pains, petits pains, produits de boulangerie fine, pièces sèches, par exemple). Le nombre de pâtes différentes varie fortement en fonction de l'assortiment de l'entreprise.

Ils pèsent correctement les matières premières conformément à la recette et préparent un levain si nécessaire. Ils ajoutent les ingrédients dans le bon ordre et à la bonne température, puis les mélangent. Ils pétrissent la pâte pendant le temps nécessaire jusqu'à obtenir la texture souhaitée et en contrôlent sa qualité. Pendant la fabrication, ils surveillent les processus de fermentation conformément aux consignes. Ils travaillent avec exactitude, précision et concentration, car les influences environnementales telles que la température et les variations de qualité des matières premières ont une forte incidence sur le résultat. En cas de changement des conditions, ils consultent les personnes responsables et adaptent leur méthode de travail en conséquence.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b1.1	Ils pèsent correctement les matières premières conformément à la recette. (C3)	<p>Ils expliquent les propriétés et les effets des matières premières (levure, sel, beurre, œufs, farine, eau, produit de panification) lors du pesage. (C2)</p> <p>Ils expliquent les propriétés des systèmes de pesage typiques. (C2)</p> <p>Ils montrent comment un assortiment peut être davantage orienté vers des produits complets (produits à base de céréales complètes, par exemple), la durabilité, la saisonnalité et la régionalité. (C3)</p> <p>Ils expliquent les différences entre la farine biologique et la farine conventionnelle en matière de protection de l'environnement et de durabilité. (C2)</p>	<p>Ils fabriquent une petite sélection de levains. (C3)</p> <p>Ils fabriquent une petite sélection de pâtes. (C3)</p> <p>Ils contrôlent la qualité des pâtes fabriquées (température, consistance, par exemple). (C3)</p>
b1.2	Ils préparent si nécessaire un levain (ébullantage, gonflement par cuisson, poolish, par exemple). (C3)	Ils expliquent les différents types de levains (ébullantage, gonflement par cuisson, poolish, par exemple). (C2)	
b1.3	Ils ajoutent les ingrédients dans le bon ordre et à la bonne température et les mélangent de manière appropriée. (C3)	Ils calculent le rendement de la pâte, le rendement de la recette et les températures de la pâte. (C3)	

		<p>Ils décrivent l'effet des différentes matières premières sur les différentes pâtes à l'aide d'exemples. (C2)</p> <p>Ils expliquent pourquoi l'ordre d'ajout des ingrédients dans la recette est important. (C2)</p> <p>Ils décrivent les processus de formation de la pâte et leurs effets sur le développement ultérieur de la pâte (frasage, pétrissage intensif). (C2)</p>	
b1.4	Ils mélangent ou pétrissent la pâte pendant le temps nécessaire jusqu'à obtenir la texture souhaitée (consistance, température, par exemple). (C3)	Ils expliquent les effets possibles d'une différence de texture ou de température de la pâte sur la qualité du produit. (C2)	
b1.5	Ils tourent les pâtes en tenant compte des temps de repos, de sorte que la température, la stratification et la consistance répondent aux exigences. (C3)	Ils décrivent les types, la composition et la fabrication des pâtes levées, au beurre, tourées et brisées (C2).	
b1.6	Ils surveillent le processus de repos ou de fermentation conformément aux consignes. (C3)	<p>Ils décrivent l'influence du temps, de l'humidité et de la chaleur sur la qualité des pâtes et des pâtons pendant et après le processus de fermentation. (C2)</p> <p>Ils expliquent les principes de la dégradation de l'amidon et des protéines. (C2)</p> <p>Ils expliquent les technologies de refroidissement utilisées dans leur propre entreprise (interruption de la fermentation, ralentissement, par exemple). (C2)</p> <p>Ils expliquent les mesures à prendre en cas de perturbations dans les processus de fermentation et la conduite de la pâte à l'aide d'un exemple tiré de leur propre entreprise. (C2)</p>	
b1.7	Ils contrôlent la qualité de la pâte (consistance, température, par exemple) et la stockent (en la couvrant, l'étiquetant correctement, par exemple). (C4)	<p>Ils décrivent les propriétés de différentes méthodes de conduite de la pâte. (C2)</p> <p>Ils expliquent le stockage approprié des pâtes selon la conduite de la pâte. (C2)</p>	

Compétence opérationnelle b2: fabriquer des masses définies par l'entreprise

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent différentes masses destinées à être transformées en produits de pâtisserie et de confiserie. Selon l'entreprise, il peut s'agir de différentes masses, par exemple de masses desséchées, de masses au beurre, de masses à macarons, de masses à biscuits et de meringages.

Ils pèsent correctement les matières premières conformément à la recette et ajoutent les ingrédients dans l'ordre, à la consistance et à la température prévus. Ils utilisent la technique prévue à cet effet et battent les masses jusqu'à obtenir la consistance, le volume ou la température prévus. Ils incorporent délicatement les ingrédients ou les y mélangent et, si nécessaire, battent la masse jusqu'à l'obtention d'une consistance épaisse. Tout au long du processus, ils contrôlent la consistance de la masse jusqu'à ce qu'elle soit prête pour la transformation ultérieure. Ils travaillent de manière propre, précise et exacte, car les différents types de masses nécessitent des techniques de transformation spécifiques. Ils développent un sens des différentes consistances de masses.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b2.1	Ils pèsent correctement les matières premières conformément à la recette. (C3)	Ils expliquent, à l'aide d'exemples tirés de l'entreprise, les propriétés des matières premières pour la fabrication de masses (beurre/matières grasses, sucre, sel, œufs, farine, eau, agents levants, lait, crème, noix, par exemple). (C2)	Ils fabriquent une petite sélection de masses. (C3)
b2.2	Ils ajoutent les ingrédients dans l'ordre, à la consistance et à la température prévus. Ils appliquent la technique prescrite (macération, cuisson, râpage, dessèchement, par exemple). (C3)	Ils décrivent les méthodes de fabrication et les propriétés des masses (masses desséchées, masses au beurre, masses à macarons, masses à biscuits, meringages, masses à chablonner, par exemple). (C2)	
b2.3	Ils battent les masses jusqu'à obtenir la consistance, le volume ou la température prescrits. (C3)	Ils expliquent les processus physiques et chimiques de l'augmentation de volume. (C2) Ils expliquent les effets des changements de température sur les masses (gélatinisation de l'amidon et coagulation de l'œuf, par exemple). (C4)	

b2.4	Ils incorporent délicatement les ingrédients ou les y mélangent (œufs, farine, beurre, noix, couverture, par exemple). Si nécessaire, ils battent la masse jusqu'à l'obtention d'une consistance épaisse (cake avec tête, par exemple). (C3)	Ils décrivent les effets du processus de mélange sur une masse. (C2)	
b2.5	Ils contrôlent la consistance de la masse jusqu'à ce qu'elle soit prête pour la transformation ultérieure. (C3)	Ils attribuent les sources d'erreur possibles liées à une différence de consistance à une cause et décrivent les mesures correctives appropriées. (C2)	

Compétence opérationnelle b3: fabriquer des crèmes, des mousses, des masses à fourrer, des farces ou des produits semi-fabriqués de confiserie définis par l'entreprise

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent des crèmes, des mousses, des masses à fourrer, des farces ou des produits semi-fabriqués de confiserie pour divers produits. Selon l'entreprise, il peut s'agir de différents produits semi-fabriqués.

Ils pèsent correctement les matières premières conformément à la recette. Ils ajoutent les ingrédients et poursuivent la transformation jusqu'à l'obtention de la consistance prévue, en utilisant des techniques telles que le chauffage, le battage, la montée en neige, la cuisson, la liaison ou le mélange. Enfin, ils stockent les produits semi-fabriqués de manière appropriée et les préparent pour la transformation ultérieure. Ils travaillent avec précision et régularité, car la qualité et la consistance de ces produits semi-fabriqués sont déterminantes pour le produit final. Lors de la fabrication, ils tiennent compte des directives de l'entreprise concernant les ingrédients, les techniques et les processus, ainsi que l'utilisation de produits saisonniers et régionaux.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b3.1	Ils pèsent correctement les matières premières et les préparent conformément aux exigences (en les calibrant à la taille appropriée, en hachant des œufs, en coupant des fraises, en râpant, en torréfiant, en macérant, en caramélisant ou en tempérant, par exemple). (C3)	Ils expliquent les propriétés des matières premières pour la fabrication de crèmes, mousses ou masses à fourrer et farces (liants, beurre/matières grasses, sucre, œufs, eau, lait, crème, noix, par exemple) ainsi que des ingrédients supplémentaires (humectants, colorants, arômes, par exemple). (C2)	Ils fabriquent des crèmes, des mousses, des masses à fourrer, des farces ou des produits semi-fabriqués de confiserie liés aux produits. (C3)
b3.2	Ils ajoutent des ingrédients conformément à la recette et poursuivent leur transformation à l'aide de techniques prescrites (en les chauffant, en les battant, en	Ils expliquent le domaine d'utilisation de produits semi-fabriqués pour la pâtisserie et les tourtes à l'aide d'exemples tirés de l'entreprise (ganache, fruit, crèmes	

	les montant en neige, en les cuisant, en les liant ou en les mélangeant, par exemple). (C3)	aux fruits, yogourt, séré, mousse, glacée, vanille, cuites, par exemple). (C2) Ils décrivent le mode de fabrication des principales crèmes, mousses, masses à fourrer et farces (y compris les appareils nécessaires). (C2)	
b3.3	Ils poursuivent le travail des masses à fourrer et farces ou des masses de base de confiserie jusqu'à l'obtention de produits semi-fabriqués (mouture, mixage, râpage, par exemple). (C3)		
b3.4	Ils stockent les produits semi-fabriqués de manière appropriée et les préparent pour la transformation ultérieure (en les couvrant, en les étiquetant, en les réfrigérant ou en les congelant, par exemple). (C3)	Ils décrivent l'influence de la valeur A_w (activity of water ou activité de l'eau) et de la valeur de pH sur la durée de conservation des aliments. (C2) Ils expliquent les exigences en matière de stockage des différents produits semi-fabriqués. (C2)	

4.3 Domaine de compétences opérationnelles c: Transformation de produits semi-fabriqués en produits finis

Compétence opérationnelle c1: fabriquer des pains et des petits pains selon les consignes			
<i>Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent des pains et des petits pains et préparent les produits cuits pour la vente. Ils respectent les consignes de la personne responsable pour toutes les étapes de travail.</i>			
Ils portionnent la pâte en respectant scrupuleusement le poids et la travaillent à l'aide de techniques appropriées afin d'obtenir les formes souhaitées. Ils surveillent l'apprêt, puis préparent les produits transformés pour le processus de cuisson, par exemple en les badigeonnant, en les piquant ou en les coupant. Après la cuisson, ils préparent les pains ou les petits pains finis pour la vente. Lors de la fabrication, ils travaillent la pâte avec beaucoup de délicatesse, car son façonnage influence la qualité et l'aspect du produit final.			
	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c1.1	Ils portionnent la pâte en respectant le poids. (C3)	Ils nomment les outils utilisés pour le pesage et le portionnement des pâtes (balance, diviseuse, par exemple). (C1)	Ils fabriquent une petite sélection de différents pains et petits pains. (C3)
c1.2	Ils façonnent la pâte portionnée à l'aide de techniques appropriées afin d'obtenir les formes souhaitées. (C3)	Ils expliquent les formes et les techniques spécifiques aux produits pour le façonnage de la pâte (ronde, longue, en paniers sur surface farinée, par exemple). (C2)	Ils façonnent et tressent du pain ou différents produits. (C3)
c1.3	Ils surveillent l'apprêt. (C3)	Ils décrivent le principe de l'apprêt à l'aide d'un produit de l'entreprise (technologie de refroidissement, conduites de la pâte, par exemple). (C2)	Ils surveillent l'apprêt. (C3)
c1.4	Ils préparent les produits transformés pour le processus de cuisson (en les badigeonnant, en les piquant, en les coupant ou en les laissant reposer, par exemple). (C3)	Ils décrivent des étapes choisies de la préparation à la cuisson et leurs effets sur les produits (incision, badigeonnage, par exemple). (C2)	Ils coupent des pains et des petits pains selon différentes techniques. (C3)
c1.5	Ils préparent les produits cuits pour la vente. (C3)		

Compétence opérationnelle c2: fabriquer des pralinés, des spécialités au chocolat et des produits en sucre cuit selon les consignes			
<p><i>Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent des pralinés, des spécialités au chocolat et des produits en sucre cuit, et les préparent pour la vente. Ils respectent les consignes de la personne responsable pour toutes les étapes de travail.</i></p> <p>Ils affinent des produits semi-fabriqués de confiserie ou les préparent pour la transformation ultérieure. Ils mettent en forme des produits semi-fabriqués de confiserie préparés. Ils laissent reposer les intérieurs, les ferment avec précision et tempèrent les couvertures avec la méthode prescrite. Ils trempent ensuite les produits uniformément et coulent des corps creux. Enfin, ils décorent les produits de confiserie afin d'obtenir l'aspect souhaité. Ils travaillent avec la plus grande rigueur, régularité et minutie, car la précision est déterminante pour la qualité et l'aspect des produits.</p>			
	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c2.1	Ils affinent des produits semi-fabriqués de confiserie ou les préparent pour la transformation ultérieure (liaison de masses pralinées, par exemple). (C3)	Ils nomment les outils utilisés pour la fabrication de pralinés et de spécialités au chocolat ou produits en sucre cuit. (C1)	Ils fabriquent une petite sélection de pralinés, et de spécialités au chocolat ou produits en sucre cuit. (C3)
c2.2	Ils donnent aux produits semi-fabriqués de confiserie préparés la forme souhaitée à l'aide de techniques prescrites (en les étalant, en les abaissant, en les remplissant, en les coupant, en les découpant à l'emporte-pièce ou en les dressant, par exemple). (C3)	Ils expliquent les techniques pour la transformation de produits semi-fabriqués de confiserie (coupe, découpe à l'emporte-pièce, dressage, remplissage par exemple). (C2)	
c2.3	Ils laissent reposer les intérieurs et les ferment avec précision et soin. (C3)		
c2.4	Ils tempèrent la couverture avec la méthode prescrite. (C3)	Ils expliquent une méthode manuelle de tempérage de la couverture. (C2) Ils citent les erreurs les plus fréquentes lors du processus de tempérage. (C1)	Ils appliquent une méthode de tempérage (C3)
c2.5	Ils trempent uniformément des produits de confiserie avec différentes couvertures. (C3)		
c2.6	Ils décorent les produits de confiserie afin d'obtenir l'aspect souhaité. (C3)		

c2.7	Ils préparent avec précision des corps creux ou des moules de coulage à l'aide de techniques prescrites (polissage, maquillage, pulvérisation, par exemple). (C3)		
c2.8	Ils versent de la couverture dans les moules préparés jusqu'à l'épaisseur ou au poids souhaité et les ferment si nécessaire. (C3)	Ils expliquent le procédé de coulage à l'aide d'un produit de l'entreprise (moules à pralinés et corps creux, par exemple). (C2)	
c2.9	Ils façonnent ou modèlent des éléments décoratifs simples (en massepain, par exemple) et les transforment à l'aide de la technique de l'aérographe. (C3)	Ils mettent en œuvre les techniques de modelage et d'aérogaphie à l'aide d'exemples simples. (C3)	

Compétence opérationnelle c3: fabriquer des produits de petite boulangerie au lait, des produits de boulangerie fine et des produits en pâte feuilletée selon les consignes

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent à partir de différentes pâtes des produits de petite boulangerie au lait, des produits de boulangerie fine et des produits en pâte feuilletée, et les préparent pour la vente. Ils respectent les consignes de la personne responsable pour toutes les étapes de travail.

Ils portionnent la pâte selon les indications de la recette et la façonnent à l'aide de techniques appropriées. Ils remplissent la pâte si nécessaire et donnent au produit la forme souhaitée. Ils contrôlent le processus de repos ou de fermentation et préparent les produits pour le processus de cuisson. Après la cuisson, ils finalisent les produits, par exemple en les glaçant ou en les remplissant. Ils décorent ensuite les produits de manière attrayante. Ils travaillent avec précision et minutie afin de garantir une qualité constante et un aspect attrayant favorisant la vente.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c3.1	Ils portionnent la pâte selon les indications de la recette et en respectant le poids. (C3)	Ils nomment les outils utilisés pour la fabrication de produits de petite boulangerie au lait, de produits de boulangerie fine et de produits en pâte feuilletée (balance, diviseuse et bouleuse, laminoir, rouleau de coupe, par exemple). (C1)	Ils fabriquent une petite sélection de produits de petite boulangerie au lait et de boulangerie fine ainsi que de produits en pâte feuilletée. (C3)
c3.2	Ils façonnent la pâte portionnée à l'aide de techniques appropriées (en l'abaissant, en la découpant, en la découpant à l'emporte-pièce ou en la façonnant, par exemple). (C3)	Ils expliquent les formes, les techniques et les appareils/machines spécifiques aux produits pour le façonnage et la transformation de la pâte (ronde, longue, par exemple). (C3)	

		<p>pré-roulée, enroulée, découpée à l'emporte-pièce, par exemple). (C2)</p> <p>Ils décrivent l'influence, la durée et les techniques de l'apprêt et du temps de repos à l'aide d'un produit de l'entreprise (technologie de refroidissement, conduites de la pâte, par exemple). (C2)</p>	
c3.3	Si nécessaire, ils remplissent la pâte avec la masse à fourrer ou farce prévue (dressage, étalage, par exemple). (C3)		
c3.4	Ils donnent au produit farci ou fourré la forme souhaitée. (C3)		
c3.5	Ils contrôlent le processus de repos et de fermentation selon les consignes. (C3)	<p>Ils indiquent les temps de repos et de fermentation spécifiques à l'aide de produits typiques. (C1)</p> <p>Ils décrivent l'influence de la température et de l'humidité sur le produit de l'entreprise. (C2)</p>	
c3.6	Si nécessaire, ils préparent les produits pour le processus de cuisson (en les badigeonnant, en les piquant ou en les coupant, par exemple). (C3)	Ils décrivent des étapes choisies de la préparation à la cuisson et leurs effets sur les produits (badigeonnage, piquage, réfrigération ou incision, par exemple). (C2)	
c3.7	Ils finalisent le produit après le processus de cuisson selon la technique prévue (glaçage, enrobage, saupoudrage, remplissage, par exemple). (C3)	Ils expliquent la transformation des glaçages, des masses d'enrobage, des produits de saupoudrage et des masses à fourrer ou farces. (C2)	
c3.8	Ils décorent le produit si nécessaire afin de garantir l'aspect et la présentation souhaités. (C3)	<p>Ils présentent les matériaux de décoration adaptés à chaque produit. (C2)</p> <p>Ils décrivent les critères de décoration essentiels et les techniques appropriées pour la garniture (nombre impair d'éléments décoratifs, diversité des couleurs, découpe de fruits, par exemple). (C2)</p>	

Compétence opérationnelle c4: fabriquer des pièces sèches, des petits fours, des cakes et des petites tourtes cuites selon les consignes

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent des pièces sèches, des petits fours, des cakes et des petites tourtes cuites à partir de différentes masses et pâtes, et les préparent pour la vente. Ils respectent les consignes de la personne responsable pour toutes les étapes de travail.

Ils préparent les masses et les pâtes, par exemple en les abaissant, en les découpant, en les remplissant ou en les dressant. Ils remplissent les produits avant ou après la cuisson et contrôlent le processus de repos ou de dessèchement. Ils préparent les produits pour le processus de cuisson, puis les finalisent à l'aide de techniques telles que le nappage, le glaçage ou l'enrobage. Enfin, ils découpent et décorent les produits afin de garantir l'aspect souhaité et une présentation attrayante. Ils veillent à travailler avec précision.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c4.1	Ils préparent les masses et les pâtes pour le processus de cuisson (en les abaissant, en les découpant, en les remplissant, en les dressant ou en les étalant, par exemple). (C3)	Ils nomment les outils utilisés pour la fabrication de pièces sèches, de petits fours, de cakes et de petites tourtes cuites (balance, broyeuse, laminoir, rouleau de coupe, emporte-pièce, douilles, moules, par exemple). (C1)	Ils fabriquent une petite sélection de pièces sèches, de petits fours, de cakes et de petites tourtes cuites. (C3)
c4.2	Ils garnissent le produit avant ou après la cuisson à l'aide de techniques appropriées (badigeonnage, dressage, abaissement, par exemple). (C3)		
c4.3	Ils contrôlent le processus de repos ou de dessèchement selon les consignes. (C3)	Ils décrivent les effets des processus de repos et de dessèchement sur les pièces sèches, les petits fours, les cakes et les petites tourtes cuites. (C2)	
c4.4	Si nécessaire, ils préparent le produit pour le processus de cuisson (en le badigeonnant, en le piquant ou en le coupant, par exemple). (C3)	Ils décrivent des étapes choisies de la préparation à la cuisson et leurs effets sur les produits (badigeonnage, piquage ou incision, par exemple). (C2)	

c4.5	Ils finalisent le produit après le processus de cuisson selon la technique prévue (nappage, glaçage, enrobage, trempage, saupoudrage). (C3)	Ils expliquent la transformation des glaçages, des masses d'enrobage, des produits de saupoudrage et des masses à fourrer ou farces. (C2)	
c4.6	Ils découpent et décorent le produit afin de garantir l'aspect souhaité et une présentation attrayante. (C3)	Ils présentent les matériaux de décoration adaptés à chaque produit. (C2) Ils expliquent les critères de décoration essentiels et les techniques appropriées pour la garniture (nombre impair d'éléments décoratifs, diversité des couleurs, découpe de fruits, par exemple). (C2)	

Compétence opérationnelle c5: monter et finaliser des tourtes, des pâtisseries et des desserts selon les consignes

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP montent des tourtes, des pâtisseries ainsi que des desserts, et les préparent pour la vente. Ils respectent les consignes de la personne responsable pour toutes les étapes de travail.

Ils assemblent les produits en les remplissant et en les transformant de manière appropriée. Ils respectent les méthodes et techniques prescrites pour napper, glacer, enrober ou saupoudrer les produits. Enfin, ils découpent et décorent les desserts afin de garantir l'aspect souhaité et une présentation attrayante. Ils travaillent avec beaucoup de précision et de soin.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c5.1	Ils remplissent le moule souhaité avec les masses préparées (masse à biscuit, masse desséchée, par exemple), les dressent si nécessaire et préparent le processus de cuisson. (C3)	Ils nomment les outils utilisés pour la fabrication de tourtes, pâtisseries et desserts (balance, rouleau de coupe, emporte-pièce, douilles, moules/cercles, bols, par exemple). (C1)	Ils montent des tourtes, des pâtisseries et des desserts et finalisent les produits. (C3)
c5.2	Ils transforment le produit avec la technique prescrite (chauffage d'un glaçage, préparation d'une gelée, préparation d'un enrobage, par exemple). (C3)		

c5.3	Ils insèrent la masse à fourrer appropriée dans le produit avec précision et de manière parfaitement hygiénique (remplissage d'une tourte, par exemple). (C3)	Ils expliquent les masses à fourrer spécifiques aux produits, ainsi que leur manipulation à l'aide de produits de l'entreprise. (C2)	
c5.4	Ils appliquent correctement les techniques du nappage, du glaçage et de l'enrobage (application de gelée ou glaçage sur un produit ou une tourte, par exemple). (C3)	Ils expliquent les techniques de nappage, de glaçage et d'enrobage à l'aide de produits de l'entreprise (température du fondant, par exemple). (C2)	
c5.5	Ils découpent et décorent le produit si nécessaire afin de garantir l'aspect et la présentation souhaités (découpe d'un gâteau en parts, décoration d'un dessert congelé, par exemple). (C3)	Ils présentent les matériaux de décoration adaptés à chaque produit. (C2) Ils expliquent les critères de décoration essentiels et les techniques appropriées pour la garniture (nombre impair d'éléments décoratifs, diversité des couleurs, découpe de fruits, par exemple). (C2)	

Compétence opérationnelle c6: préparer des snacks et des produits traiteur

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent différents snacks et produits traiteur et les dressent pour le service sur place ou la vente.

Ils transforment les matières premières nécessaires et préparent des salades, des sandwichs, des tartes ou des plats du jour simples à l'aide de différentes techniques. Ils transforment les produits à l'aide de la technique appropriée et les dressent de manière attrayante. Ils travaillent avec soin et respectent systématiquement les mesures d'hygiène et la chaîne du froid.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c6.1	Ils transforment les matières premières pour les snacks et les produits traiteur (coupe, lavage, préparation, par exemple). (C3)	Ils nomment les outils et les techniques utilisés pour la fabrication de snacks et de produits traiteur (trancheuse, râpe, par exemple). (C1) Ils formulent les propriétés des principales matières premières utilisées pour les snacks et les produits traiteur ainsi que les exigences relatives à leur stockage. (C2) Ils décrivent des méthodes de transformation de matières premières ainsi que les mesures d'hygiène pertinentes. (C2)	Ils fabriquent une petite sélection de snacks et de produits traiteur. (C3)

c6.2	Ils préparent plusieurs snacks ou produits traiteur à l'aide de différentes techniques (salades, sandwiches, plateaux de viande ou de fromage, tartes, par exemple). (C3)	Ils décrivent des méthodes de préparation pour les snacks et les produits traiteur (cuisson au four, cuisson, mélange, par exemple). (C2)	
c6.3	Ils transforment les snacks ou les produits traiteur à l'aide de la technique appropriée (nappage, par exemple). (C3)	Ils expliquent différentes possibilités de conservation et de stockage des snacks et des produits traiteur. (C2) Ils décrivent des produits semi-fabriqués typiques tels que la gelée traiteur pour la conservation des produits. (C2)	
c6.4	Ils préparent les snacks ou les produits traiteur pour l'utilisation prévue et les dressent (réchauffage, découpe, décoration, par exemple). (C3)	Ils décrivent des possibilités de techniques de présentation et de décoration de plats à l'assiette ou de produits BPC. (C2)	

Compétence opérationnelle c7: décorer des produits de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie sous supervision

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangiers-pâtissiers-chocolatiers AFP fabriquent des articles fantaisie et de décor simples pour transformer des produits. Ils travaillent sous la supervision de la personne responsable.

Ils discutent d'abord avec la personne responsable du modèle approprié. Ils choisissent ensuite les outils prévus et réalisent des inscriptions ou des éléments décoratifs à l'aide de différents matériaux. Ils utilisent diverses techniques telles que le modelage, l'aérogaphie ou flambage afin de créer l'objet fantaisie ou de décor souhaité. Ils travaillent avec beaucoup de créativité et d'habileté artistique. Grâce à ce savoir-faire artisanal, ils créent une valeur ajoutée visible et se distinguent de la production industrielle.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c7.1	Ils reçoivent un modèle et discutent de la mise en œuvre prévue avec la personne responsable. (C3)	Ils réalisent un croquis pour une demande spécifique de la clientèle conformément à un modèle. (C3)	
c7.2	Ils choisissent des outils adaptés (chablons, moules, par exemple) ou les fabriquent le cas échéant. (C3)	Ils fabriquent des outils/modèles adaptés (chablons, moules, par exemple). (C3)	
c7.3	Ils réalisent des inscriptions et des garnitures à l'aide de différents matériaux et techniques. (C3)	Ils maîtrisent une inscription et une garniture simples et les appliquent (C3)	
c7.4	Ils modèlent/dressent des éléments décoratifs ou sujets avec différents matériaux (massepain, chocolat, pâte, par exemple). (C3)	Ils modèlent/dressent des éléments décoratifs simples ou sujets avec différents matériaux (massepain, chocolat, pâte, par exemple). (C3)	
c7.5	Ils appliquent différentes techniques de décoration (coupe, incision, découpe, collage, pulvérisation, aérogaphie, flambage, par exemple). (C3)	Ils appliquent différentes techniques de décoration simples (coupe, incision, découpe, collage, pulvérisation, aérogaphie, flambage, par exemple). (C3)	
c7.6	Ils conçoivent des articles fantaisie simples (des figurines en massepain, par exemple). (C3)	Ils conçoivent des articles fantaisie simples. (C3)	

Compétence opérationnelle c8: cuire des produits semi-fabriqués et des produits finis selon les consignes

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP cuisent des produits semi-fabriqués et des produits finis pour les rendre propres à la consommation.

Ils préparent le four ou la friteuse et vérifient l'état des produits avant de les cuire. Pendant le processus de cuisson, ils contrôlent en permanence l'espace de cuisson et la qualité des produits, et prennent si nécessaire des mesures appropriées, telles que l'ajout de vapeur ou l'adaptation de la température. Ils retirent le produit au moment optimal et le laissent refroidir de manière contrôlée. Ils font preuve de patience et d'expérience, car le choix du moment idéal de cuisson est déterminant pour le résultat. Ils manipulent les produits avec délicatesse.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c8.1	Ils préparent l'appareil (four, friteuse) et le chauffent conformément aux prescriptions. (C3)	Ils décrivent les systèmes de four et de cuisson usuels dans la branche, ainsi que leurs propriétés (four à convection ou à étages, par exemple). (C2)	Ils préparent l'appareil (four, friteuse) et le chauffent conformément aux prescriptions. (C3)
c8.2.	Ils vérifient l'état des produits et les préparent pour le processus de cuisson en tenant compte des exigences des produits. (C4)		Ils vérifient l'état des produits et les préparent pour le processus de cuisson en tenant compte des exigences des produits. (C4)
c8.3	Ils contrôlent l'espace de cuisson et prennent si nécessaire les mesures appropriées (ajout de vapeur, ouverture du tirage, adaptation de la température, par exemple). (C4)		Ils règlent correctement les paramètres du four selon les consignes. (C4)
c8.4	Ils contrôlent la qualité du produit pendant le processus de cuisson (température à cœur, brunissement, stabilité du produit, par exemple). (C3)	Ils décrivent l'influence de la température de cuisson sur le produit. (C2) Ils expliquent la technique de la cuisson interrompue. (C2)	Ils contrôlent et surveillent le processus de cuisson. (C3)
c8.5	Ils retirent le produit au moment optimal et éteignent l'appareil. (C3)		
c8.6	Ils laissent refroidir le produit de manière contrôlée jusqu'à la température appropriée. (C3)		

4.4 Domaine de compétences opérationnelles d: Finalisation des processus de production

Compétence opérationnelle d1: contrôler la qualité des produits de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie et faire les corrections convenues au préalable

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP contrôlent la qualité des produits et corrigent les erreurs si nécessaire, afin de garantir le respect des prescriptions.

Ils contrôlent les produits conformément aux directives de qualité en vigueur et évaluent leurs caractéristiques qualitatives sur les plans visuel, tactile et sensoriel. En cas d'écarts, ils clarifient l'autorisation en concertation avec la personne responsable. Ils documentent tous les contrôles de manière exhaustive et conformément aux directives de l'entreprise, en travaillant avec beaucoup de précision.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
d1.1	Ils contrôlent les produits, visuellement et sensoriellement, conformément aux directives de qualité en vigueur et signalent les écarts. (C3)	Ils expliquent les critères de qualité des produits de boulangerie, de pâtisserie et de confiserie. (C2)	Ils comparent et contrôlent la qualité des produits fabriqués et en déduisent des améliorations possibles en équipe. (C4)
d1.2	Ils documentent les contrôles de qualité conformément aux directives de l'entreprise dans leur domaine d'activité (contrôle du poids, contrôle de la température, respect de la chaîne du froid, par exemple). (C3)	Ils expliquent des notions telles que la durée de conservation, les allergènes, le poids de vente, les ingrédients et la traçabilité à l'aide des produits qu'ils ont fabriqués. (C2)	

Compétence opérationnelle d2: réfléchir aux processus de production de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie et établir un rapport

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP évaluent et analysent leurs processus de travail afin d'optimiser en permanence les processus de l'entreprise.

Ils documentent les travaux effectués et ceux restant à faire conformément aux listes de travail de l'entreprise. En cas d'écarts, ils en informent la personne responsable. Ils portent une attention particulière à la surproduction et au gaspillage matériel. Ils utilisent les outils numériques ou analogiques disponibles et communiquent avec les autres services si nécessaire.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
d2.1	Ils documentent les travaux effectués et ceux restant à faire conformément aux listes de travail de l'entreprise (liste des tâches en suspens, liste des choses à faire, par exemple). (C3)	Ils documentent un travail de leur propre entreprise selon le mandat et la recette (dossier de formation les y aidant). (C3)	Ils vérifient les processus de travail, en déduisent des mesures d'optimisation en équipe et les mettent en œuvre. (C4)
d2.2	Ils travaillent selon un plan de production prescrit. Si nécessaire, ils signalent les écarts à la personne responsable (respect du plan horaire impossible, par exemple). (C3)		
d2.3	Ils participent à l'amélioration des processus de travail et font part de leurs suggestions. (C3)	Ils expliquent, à l'aide d'exemples tirés de leur propre entreprise, des mesures permettant d'optimiser l'efficacité des processus de travail (préservation des ressources, énergie, par exemple). (C2)	

Compétence opérationnelle d3: recycler les excédents et les erreurs de production sous supervision

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP valorisent les excédents et les erreurs de production afin de préserver les ressources et d'augmenter la valeur ajoutée de l'entreprise.

Ils discutent des excédents ou des erreurs de production avec la personne responsable et mettent en œuvre des mesures d'assurance qualité à cet égard, ainsi que des possibilités de valorisation opérationnelles ou des transformations adaptées aux produits. Ils font preuve d'un grand respect pour les matières premières et connaissent les effets des différents ingrédients.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
d3.1	Ils discutent des excédents ou des erreurs de production de leur domaine de travail avec la personne responsable. (C4)	Ils expliquent des possibilités et des exemples de réutilisation de produits non conformes. (C2) Ils présentent des solutions pour éviter le gaspillage alimentaire. (C2)	
d3.2	Ils mettent en œuvre des possibilités de valorisation opérationnelles (chapelure, brisures de biscuits, par exemple). (C3)	Ils expliquent comment des produits résiduels peuvent être transformés (chapelure, brisures de biscuits, par exemple). (C2)	
d3.3	Ils mettent en œuvre des mesures d'assurance qualité afin d'éviter les excédents ou erreurs de production (respect des prescriptions des recettes, par exemple). (C4)		

Compétence opérationnelle d4: réparer ou signaler des pannes simples sur les machines et appareils de boulangerie, de pâtisserie ou de confiserie

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP réparent les pannes simples des machines et des appareils ou les signalent afin d'assurer le flux de production.

Ils identifient les irrégularités ou les pannes des machines et des appareils. Ils vérifient ensuite les fonctions de base et réparent de manière autonome les pannes simples pouvant être résolues sans connaissances techniques particulières. Ils signalent immédiatement les pannes plus importantes à la personne responsable. Grâce à leur action rapide et réfléchie, ils contribuent à réduire au maximum les interruptions de production.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
d4.1	Ils identifient les irrégularités/pannes dans le fonctionnement des machines et des appareils (bruits inhabituels, dysfonctionnements, par exemple). (C3)		
d4.2	Ils vérifient les fonctions de base des appareils et machines utilisés dans l'entreprise (alimentation électrique, paramètres des machines, par exemple). (C3)		
d4.3	Ils réparent les pannes simples des machines et des appareils qui peuvent être résolues sans connaissances techniques particulières ni outils spécifiques (disjoncteur, fiche, capteur lumineux encrassé, blocage par barrière de sécurité, par exemple) (C3).		
d4.4	Ils signalent immédiatement à la personne compétente les pannes importantes qu'ils ne peuvent pas résoudre eux-mêmes. (C3)		

Compétence opérationnelle d5: emballer les produits pour le stockage ou la livraison

Les boulangères-pâtissières-chocolatières AFP et les boulangers-pâtissiers-chocolatiers AFP emballent les produits fabriqués pour le stockage ou la livraison, afin de préserver leur qualité et de respecter les règles d'hygiène.

Ils préparent les produits pour l'emballage et les emballent ensuite de manière appropriée. Ils étiquettent correctement les produits emballés et les stockent à la température prescrite. Pour la livraison, ils préparent les produits conformément à la liste de préparation et au bon de commande, et mettent en œuvre des mesures garantissant le respect de la chaîne du froid. Ils travaillent de manière systématique et ordonnée.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
d5.1	Ils préparent le produit pour l'emballage (en le laissant reposer, en le refroidissant ou en le congelant, par exemple). (C3)		
d5.2	Ils emballent le produit de manière appropriée (en le soudant, en l'emballant dans des boîtes en carton, en le plaçant dans des caisses, par exemple). (C3)	Ils justifient les emballages appropriés pour différents produits de boulangerie, de pâtisserie et de confiserie. (C2)	
d5.3	Ils étiquettent correctement le produit emballé avec la date et le nom du produit et le stockent à la température prescrite. (C3)		
d5.4	Ils emballent le produit conformément à la liste de préparation et au bon de commande, et le préparent pour la livraison. (C3)		
d5.5	Ils mettent en œuvre les mesures prescrites pour garantir la continuité de la chaîne du froid. (C3)	Ils expliquent la chaîne du froid et les dispositions légales correspondantes. (C2)	

5 Élaboration

Le plan de formation a été élaboré par l'organisation du monde du travail signataire. Il se réfère à l'ordonnance du SEFRI du [date d'édiction de l'Orfo] sur la formation professionnelle initiale de boulangère-pâtissière-chocolatière AFP/boulangier-pâtissier-chocolatier AFP.

Le plan de formation se base sur les dispositions transitoires de l'ordonnance sur la formation.

[Lieu, date]

Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS)

La présidente/Le président Le directeur

Silvan Hotz [Urs Wellauer-Boschung

Après examen du plan de formation, le SEFRI donne son accord.

Berne, le [date/cachet]

Secrétariat d'État à la formation,
à la recherche et à l'innovation

Rémy Hübschi
Directeur suppléant
Chef de la division Formation professionnelle et continue

6 Annexe 1: Liste des instruments servant à garantir et à mettre en œuvre la formation professionnelle initiale et à en promouvoir la qualité

Documents	Source
Ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de boulangère-pâtissière-chocolatière AFP/boulangier-pâtissier-chocolatier AFP	<i>Version électronique</i> Secrétariat d'État à la formation, à la recherche et à l'innovation (www.bvz.admin.ch > Professions A-Z) <i>Version papier</i> Office fédéral des constructions et de la logistique (www.bundespublikationen.admin.ch/fr.html)
Plan de formation relatif à l'ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de boulangère-pâtissière-chocolatière AFP/boulangier-pâtissier-chocolatier AFP	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS) www.swissbaker.ch
Dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification avec examen final, et leurs annexes (y compris une grille d'évaluation et éventuellement le dossier des prestations des cours interentreprises et/ou le dossier des prestations à la formation à la pratique professionnelle)	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS) www.swissbaker.ch
Dossier de formation	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS) www.swissbaker.ch
Rapport de formation	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS)
[Documentation de la formation en entreprise]	www.swissbaker.ch
[Programme de formation pour les entreprises formatrices]	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS)
[Equipe/montage de produits minimum dans l'entreprise formatrice]	www.swissbaker.ch
[Programme de formation pour les cours interentreprises]	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS)
[Règlement d'organisation pour les cours interentreprises]	www.swissbaker.ch
[Plan d'étude pour les écoles professionnelles]	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS)
[Règlement de la Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité]	www.swissbaker.ch
Liste des professions apparentées	Association suisse des patrons boulangers-confiseurs (BCS)

7 Annexe 2 : Mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé (Etat le xx.xx.20xx [date d'entrée en vigueur])

L'art. 4, al. 1, de l'ordonnance 5 du 28 septembre 2007 relative à la loi sur le travail (ordonnance sur la protection des jeunes travailleurs, OLT 5 ; RS 822.115) **interdit de manière générale d'employer des jeunes à des travaux dangereux**. Par travaux dangereux, on entend tous les travaux qui, de par leur nature ou les conditions dans lesquelles ils s'exercent, sont susceptibles de nuire à la santé, à la formation, à la sécurité des jeunes ou à leur développement physique et psychique. En dérogation à l'art. 4, al. 1, OLT 5, il est permis d'occuper des personnes en formation boulangère-pâtissière-chocolatière AFP /boulangier-pâtissier-chocolatier AFP dès l'âge de 15 ans, en fonction de leur niveau de connaissance, aux travaux dangereux mentionnés, pour autant que les mesures d'accompagnement suivantes en lien avec les sujets de prévention soient respectées :

Dérogations à l'interdiction d'effectuer des travaux dangereux (Base : ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023))	
Art. 3	Contrainte physique
3a	La manipulation sans moyens auxiliaires de charges de plus de : <ol style="list-style-type: none"> 1. 15 kg pour les hommes âgés de moins de 16 ans et 11 kg pour les femmes du même âge, 2. 19 kg pour les hommes âgés de 16 ans à 18 ans non révolus et 12 kg pour les femmes du même âge.
3b	Le travail à la tâche et les travaux qui entraînent des mouvements répétitifs ou en série impliquant des charges dont le cumul équivaut à plus de 3000 kg par jour ou le travail à la tâche.
3c	Les travaux qui s'effectuent de manière répétée, pendant plus de 2 heures par jour : <ol style="list-style-type: none"> 1. dans une position courbée, inclinée sur le côté ou en rotation, 2. à hauteur d'épaule ou au-dessus, ou 3. en partie à genoux, en position accroupie ou couchée.
Art. 4	Influences physiques
4a	Les travaux continus s'effectuant, pour des raisons techniques, à des températures supérieures à 30 °C ou proches de 0 °C ou inférieures à 0.
4b	Les travaux impliquant la manipulation d'agents chauds ou froids et présentant un risque élevé d'accident ou de maladie professionnels, notamment les travaux avec des fluides, des vapeurs et des gaz liquéfiés à basse température.
4c	Les travaux entraînant une exposition à un bruit continu ou impulsif dangereux pour l'ouïe ou exposant à un bruit à partir d'un niveau de pression sonore journalier équivalent $L_{EX,8h}$ de 85 dB(A).
Art. 5	Agents chimiques impliquant des dangers physiques
5a	Les travaux avec des substances et des préparations qui, en raison de leurs propriétés, sont associées à au moins une des mentions de danger (phrases H) ci-après dans la classification établie par le règlement (CE) no 1272/20086, dans la version mentionnée dans l'annexe 2, ch. 1, de l'ordonnance du 5 juin 2015 sur les produits chimiques (OChim) : <ol style="list-style-type: none"> 1. gaz inflammables : H220, H221, 2. aérosols inflammables : H222, 3. liquides inflammables : H224, H225,

Dérogations à l'interdiction d'effectuer des travaux dangereux (Base : ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023))	
Art. 6	Agents chimiques impliquant des dangers toxicologiques
6a	Les travaux avec des substances et des préparations qui, en raison de leurs propriétés, sont associées à au moins une des mentions de danger (phrases H) ci-après dans la classification établie par le règlement (CE) no 1272/20088, dans la version mentionnée dans l'annexe 2, ch. 1, OChim : <ol style="list-style-type: none"> 1. corrosion cutanée : H314, 2. sensibilisation respiratoire : H334, 3. sensibilisation cutanée : H317
Art. 8	Outils de travail dangereux
8b	Les outils de travail présentant des éléments en mouvement dont les zones dangereuses ne sont pas protégées par des dispositifs de protection ou le sont seulement par des dispositifs de protection réglables ; il s'agit notamment de zones d'entraînement, de cisaillement, de coupure, de perforation, de happement, d'écrasement ou de choc.
8c	Les machines ou les systèmes présentant un risque élevé d'accident ou de maladie professionnels, en particulier dans des conditions de service particulières ou lors de tâches d'entretien.
Art. 10	Environnement de travail présentant un risque élevé d'accident professionnel
10a	Les travaux impliquant un risque de chute, en particulier à des postes de travail en hauteur.

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ³	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ² de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement
Manipulation de farines de céréales, d'ingrédients de boulangerie, d'enzymes	<ul style="list-style-type: none"> Substances sensibilisantes (Éventuellement interdiction d'exercer la profession [DIN] en raison d'une maladie professionnelle) 	6a	SB MSST BCS, chapitre 6, examen d'aptitude à l'exposition à la farine «Manipulation de farine et de produits de panification», prévention MP Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, pages 28 et 29 Port d'EPI, mesures de réduction de la poussière au poste de travail, consignes de nettoyage en matière d'hygiène du travail Brochure Suva n° 2702 «L'asthme du boulanger – une fatalité?»	1re AA	1re AA	1re AA	Instruction en matière de règles permettant de réduire la poussière / hygiène du travail Démonstration d'utilisation de farines spéciales pour le saupoudrage Application pratique et contrôle	1re AA	2e AA	
Chargement et déchargement de rayonnages de stockage, de machines et de véhicules (matières premières, produits de boulangerie, etc.), manuellement ou avec des moyens techniques	<ul style="list-style-type: none"> Port et levage de charges Glissades/chutes sur sol mouillé Écrasement/coincement/coupure Sollicitation excessive du corps 	3a 10a	Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 129 SB MSST BCS, chapitre 7, «Ergonomie au poste de travail», 7.1.3 «Soulever et porter correctement une charge» Respect des poids maximaux autorisés (femmes/hommes) conformément aux recommandations de la Suva/du SECO	1re AA	1re AA		Démonstration et application pratique Soulever et porter correctement une charge Sens et but de l'ordre et de la propreté dans l'entrepôt Outils possibles Recours à une personne forte Soulever et porter à deux	1re AA	2° AA	

² Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

³ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ⁵	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ⁴ de l'entreprise								
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation				
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement		
Chargement et déchargement de lave-vaisselle avec ou sans bande transporteuse	<ul style="list-style-type: none"> • Contact avec des produits chimiques/bases • Surfaces chaudes/vapeur • Points de coincement et de cisaillement • Bruit fort 	4b 4c 6a 8b	SB MSST BCS, chapitre 3, «Instruction et planification» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 89 Port d'EPI Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA			Démonstration et instruction sur la machine Utilisation correcte des EPI Changement des bidons contenant du détergent concentré	1 ^{re} AA		2 ^e AA		
Nettoyage d'installations, de machines et d'équipements avec des détergents alcalins, des détartrants (acides), de l'alcool Remplissage et dosage de produits de nettoyage	<ul style="list-style-type: none"> • Produits chimiques corrosifs et inflammables 	5a 6a	SB MSST BCS, chapitre 6.1 substances dangereuses Brochure Suva 11030.f «Substances dangereuses: ce qu'il faut savoir». Instructions sur les fiches de données de sécurité Instruction du personnel sur la manipulation correcte des substances dangereuses Port d'EPI (lunettes de protection, gants) Des informations supplémentaires spécifiques aux produits se trouvent dans les fiches de données de sécurité (FDS) .	1 ^{re} AA	1 ^{re} AA	1 ^{re} AA	Instruction sur les symboles de danger/consignes de sécurité Moins, c'est plus! Indications sur la protection de l'environnement Démonstration d'application correcte Démonstration pulvérisation d'eau sur une surface chaude. «Formation de vapeur» Utilisation correcte des EPI (Lunettes de protection, gants)	1 ^{re} AA		2 ^e AA		

⁴ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

⁵ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ⁷	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ⁶ de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement
<p>Utilisation de machines de production et de transformation de pâte</p> <p>-Machine à rouler les croissants automatique, semi-automatique ou conventionnelle</p> <p>-Façonneuse et laminoir</p> <p>-Diviseuse et bouleuse automatique ou semi-automatique</p> <p>-Pétrin à spirale et pétrisseur/malaxeur planétaires</p> <p>-Diviseuse et machine de pesage</p> <p>-Machine combinée/malaxeur</p> <p>-Broyeuse à cylindres</p> <p>-Machine de remplissage, tempéruse et installation de remplissage de corps creux<2</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Coincement, écrasement, coupure et cisaillement par des machines et outils ● Choc dû à un couvercle qui s'ouvre brusquement ● Contact avec des substances sensibilisantes ● Sollicitation excessive du corps (tourage, travaux au-dessus de la tête) ● Incendie/explosion suite à une fuite de gaz dans le cadre de systèmes chauffés 	<p>3a</p> <p>3b</p> <p>3c</p> <p>5a</p> <p>6a</p> <p>8b</p> <p>8c</p>	<p>SB MSST BCS, chapitre 3, instruction: machine à rouler les croissants, laminoir, diviseuse et bouleuse, pétrin, chocoma, machine combinée, malaxeur planétaire, malaxeurs et broyeuse à cylindres</p> <p>SB MSST BCS, chapitre 8, «Détermination des dangers», 8.1.4 Check-list «gaz liquéfié», «Gaz liquéfié: changement de bouteilles sans danger»</p> <p>Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 67</p> <p>Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.</p> <p>Beaucoup de force étant nécessaire, il faut tenir compte de la constitution physique! Femmes/hommes, port d'EPI</p> <p>Tourage de pâtes à grande échelle non adapté aux jeunes de 15 ans.</p> <p>La manipulation de bouteilles de gaz est interdite aux jeunes gens.</p>	<p>1^{re} AA</p>	<p>1^{re} AA</p>	<p>1^{re} AA</p>	<p>Démonstration et application pratique: sécurité sur machine: «Ne pas mettre les mains dans des machines en marche ou se pencher par-dessus ces dernières». Nettoyage de machine, et notamment des racles</p> <p>Utilisation correcte des EPI (masques de protection contre les poussières fines FFP2 et gants)</p> <p>Mention du fait que le changement des bouteilles de gaz est du ressort du cosec ou d'une personne qualifiée!</p>	<p>1^{re} AA</p>	<p>2^e AA</p>	

⁶ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

⁷ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ⁹	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ⁸ de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement
Enfournement, utilisation, cuisson et nettoyage de grands fours	<ul style="list-style-type: none"> • Contact avec des matières chaudes • Écrasement par des portes de four/plaques de cuisson • Surfaces chaudes • Produits chimiques • Soulèvement et manipulation d'appareils à enfourner 	3a 6a 8b	SB MSST BCS, chapitre 3, instruction «fours» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 75 Port d'EPI	1 ^{re} AA	1 ^{re} AA		Démonstration et application pratique ainsi que sécurité au niveau du four Nettoyage : utilisation correcte des EPI, et notamment des lunettes de protection, masque de protection contre les poussières fines FFP2, gants pour prévenir les brûlures		1 ^{re} AA	2 ^e AA

⁸ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

⁹ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ¹¹	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ¹⁰ de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement
<p>Saumurage de pâtons avec de la soude caustique</p> <p>Remplissage et transvasement de la base dans des machines ou des récipients, et élimination/neutralisation</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Contact avec des substances dangereuses • produits chimiques corrosifs (yeux, peau et voies respiratoires) • Mise en danger d'autrui et/ou de l'environnement 	6a	<p>SB MSST BCS, chapitre 6.1 substances dangereuses</p> <p>Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 144</p> <p>Brochure Suva 11030.f</p> <p>Instruction du personnel, manipulation correcte des bases et des acides</p> <p>Port d'EPI</p> <p>Des informations supplémentaires, spécifiques aux produits se trouvent dans les fiches de données de sécurité (FDS).</p> <p>«Nouveaux symboles – mêmes dangers» CHEMINFO.ch</p>	1 ^{re} AA		1 ^{re} AA	<p>Instruction sur les symboles de danger/consignes de sécurité</p> <p>Démonstration avec un œuf de poule. Important! Ne pas utiliser de récipient en aluminium!</p> <p>Montrer l'effet de la base sur la structure protéique: l'effet est comparable sur l'œil et la muqueuse.</p> <p>Dommages irréversibles</p> <p>Utilisation correcte des EPI</p> <p>Instruction d'urgence</p> <p>Expliquer et appliquer le concept de douche oculaire</p>	1 ^{re} AA		2 ^e AA

¹⁰ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

¹¹ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ¹³	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ¹² de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement
Utilisation et nettoyage de friteuses/installations de friture automatiques ou semi-automatiques Nettoyage (filtres) ou changement de la matière grasse	<ul style="list-style-type: none"> • Surfaces chaudes • Risque de surchauffe/d'incendie • Fumées • Produits de nettoyage corrosifs 	4b 6a	SB MSST BCS, chapitre 3, instruction «friteuse» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 77 Instruction du personnel, manipulation correcte de la friteuse Manipulation de la couverture anti-feu Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA	1 ^{re} AA		Démonstration et application pratique L'eau et l'huile chaude ne font pas bon ménage Travail en toute sécurité sur la friteuse Instruction d'urgence	1 ^{re} AA	2 ^e AA	
Raccordement d'équipements à des installations à air comprimé ou compresseurs pour installations de remplissage et de pulvérisation Utilisation d'appareils de nettoyage à haute pression et à vapeur	<ul style="list-style-type: none"> • Projection d'objets en cas de travaux de nettoyage à air comprimé et à haute pression • Vapeur chaude • Substances sensibilisantes 	4b 6a 8b	SB MSST BCS, chapitre 3, instruction «installation à air comprimé» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard», sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 90 Port d'EPI Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA	1 ^{re} AA		Démonstration et application pratique Utilisation correcte des EPI		1 ^{re} AA	2 ^e AA
Travaux avec des fonceuses	<ul style="list-style-type: none"> • Points de coincement et d'écrasement • Surfaces chaudes 	4b 8b	SB MSST BCS, chapitre 3, «Instruction et planification» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 80 Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA			Démonstration et application pratique	1 ^{re} AA	2 ^e AA	

¹² Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

¹³ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ¹⁵	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ¹⁴ de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquen- ment	Occasionnel- lement
Utilisation de batteurs-mélangeurs, mixeurs Stephan, broyeurs pour les restes de pain, moulins pour céréales, chapelures, noix et graines	<ul style="list-style-type: none"> • Éléments rotatifs tranchants • Points de coincement et d'écrasement et coupure • Bruit fort • Poussières sensibilisantes 	4c 6a 8b	SB MSST BCS, chapitre 3, «Instruction et planification» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 68 Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA	1 ^{re} AA		Démonstration et application pratique Utilisation correcte des EPI	1 ^{re} AA	2 ^e AA	
Utilisation de chalumeaux, réchauds à gaz *(butane et propane), changement de bouteilles de gaz	<ul style="list-style-type: none"> • Danger d'incendie et d'explosion suite à une fuite de gaz incontrôlée • Jets de flammes 	5a	SB MSST BCS, chapitre 8, «Détermination des dangers», 8.1.4. Check-list «gaz liquéfié» SB MSST BCS, chapitre 8, 8.1.5 «Bouteille de gaz: changement de bouteilles sans danger» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, pages 83 et 98 Instruction du personnel, manipulation correcte de propane et de butane * Les jeunes gens ont l'interdiction de changer des bouteilles sans surveillance!	1 ^{re} AA *2 ^e AA			Démonstration et application pratique Il faut faire appel au cosec ou à une personne qualifiée pour changer les bouteilles ou cartouches de gaz vides !	1 ^{re} AA	2 ^e AA	
Utilisation de machines à nettoyer les plaques	<ul style="list-style-type: none"> • Risque d'entraînement entre les cylindres/brosses • Bruit fort • Perforation et coupure • Travaux prolongés et répétitifs dans une position courbée, inclinée sur le côté ou en rotation 	3c 4c 8b	SB MSST BCS, chapitre 3, instruction «machine à nettoyer les plaques» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 79 Port d'EPI/protections auditives, gants résistant aux coupures Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA			Démonstration et application pratique Utilisation correcte des EPI	1 ^{re} AA	2 ^e AA	

¹⁴ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

¹⁵ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ¹⁷	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ¹⁶ de l'entreprise							
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation			
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement	
Utilisation et nettoyage de trancheuses (à pain, saucisses, etc.)	● Coupure	8b 8c	SB MSST BCS, chapitre 8, «Détermination des dangers», 8.1.8 «Prévention des coupures et blessures perforantes» Port d'EPI Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA			Démonstration et application pratique	1 ^{re} AA	2 ^e AA		
Utilisation de machines à emballer	● Coupure, écrasement et cisaillement par des couteaux, des pales en rotation et des bandes transporteuses	8b 8c	Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 102 Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA			Démonstration et application pratique Utilisation correcte des EPI	1 ^{re} AA	2 ^e AA		
Utilisation et nettoyage de sorbetières ou machines à glace (freezer, machines à crème glacée)	● Points de coincement et d'écrasement ● Points de cisaillement lors de la rotation des pales qui servent au mélange et au raclage ● Coupure	8b 8c	SB MSST BCS, chapitre 3, instruction «sorbetière ou machine à glace» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 85 Port d'EPI lors du nettoyage Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction. .	1 ^{re} AA			Démonstration et application pratique Nettoyage Utilisation correcte des EPI	1 ^{re} AA	2 ^e AA		
Travaux dans des fournils chauds	● Température de l'air et température de rayonnement élevée (supérieure à 28° C), les mois d'été notamment	4a	SB MSST BCS, chapitre 6, «Prévention de la santé», 6.12.3 Travailler par de fortes chaleurs Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 62	1 ^{re} AA			Information sur les règles de conduite importantes Alimentation et boisson			En cas d'actualité : Tout le personnel	
Travaux dans le froid, respectivement dans des chambres froides	● Risque d'enferme- ment ● Basses températures ambiantes	4a	Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 110 Port d'EPI/vêtements de protection contre le froid	1 ^{re} AA			Démonstration et application pratique Utilisation correcte des EPI	1 ^{re} AA	2 ^e AA		

¹⁶ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

¹⁷ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Article ¹⁹	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ¹⁸ de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En per- manence	Fréquem- ment	Occasionnel- lement
Utilisation de compacteurs de déchets et manutention de conteneurs	<ul style="list-style-type: none"> • Points de coincement et de cisaillement, perforation et coupure • Chutes 	8b 8c	Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 157 Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA			Démonstration et application pratique Utilisation des EPI	1 ^{re} AA	2 ^e AA	
Nettoyage et entretien d'installations et de machines	<ul style="list-style-type: none"> • Électrocution • Chute due à des pièces démontées • Éléments de machines en mouvement • Points de coincement et d'écrasement, coupure • Risque de chute (échelles) • Charges lourdes • Substances sensibilisantes 	3a 6a 8b 8c 10a	Port d'EPI SB MSST BCS, chapitre 3, instruction sur les machines, «dangers – dispositifs de protection – nettoyage et entretien» SB MSST BCS, chapitre 7, 7.1.3 «Soulever et porter correctement une charge» Brochure CFST «L'accident n'arrive pas par hasard» – sécurité et protection de la santé dans les boulangeries-confiseries, page 65 Des informations supplémentaires sur la manipulation sûre se trouvent dans la notice d'instruction.	1 ^{re} AA			Démonstration Instruction sur le nettoyage Outils possibles Indication des substances dangereuses, signalisation des fuites, risques de glissade liés aux sols mouillés par des panneaux «Attention» Utilisation correcte des EPI (masque de protection contre les poussières fines FFP2 et gants)	1 ^{re} AA	2 ^e AA	

Légende : CI: cours interentreprises; EP: école professionnelle; AA : année d'apprentissage

¹⁸ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

¹⁹ Articles de l'ordonnance du DEFR du 12 janvier 2022 sur les travaux dangereux pour les jeunes ; RS 822.115.2 (État le 1er janvier 2023)

Glossaire (*voir Lexique Recherche - Lexique)

Cadre européen des certifications (CEC)

Le cadre européen des certifications pour l'éducation et la formation tout au long de la vie (CEC) vise à permettre la comparabilité des compétences et qualifications professionnelles entre les pays européens. Afin de relier les qualifications nationales au CEC et donc de pouvoir les comparer aux qualifications d'autres pays européens, plusieurs Etats membres élaborent des cadres nationaux des certifications (CNC).

Cadre national des certifications (CNC formation professionnelle)

Le cadre des certifications a pour but d'accroître la transparence et la comparabilité, au niveau tant national qu'international, des diplômes de la formation professionnelle et de faciliter ainsi la mobilité sur le marché du travail. Le cadre des certifications comporte huit niveaux, distinguant chacun les trois catégories d'exigences «savoirs», «aptitudes» et «compétences». Un supplément descriptif standardisé du certificat est établi pour chaque diplôme de la formation professionnelle initiale.

Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité (CSDPQ)

Chaque ordonnance sur la formation professionnelle initiale définit, à la section 10, la Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité (commission) de la profession concernée ou du champ professionnel correspondant.

La commission est à la fois un organe stratégique regroupant les partenaires de la formation professionnelle en question et doté d'une mission de surveillance, et un instrument d'avenir au service de la qualité selon l'art. 8 LFP²⁰.

Compétence opérationnelle

Les compétences opérationnelles permettent de gérer efficacement les situations professionnelles. Concrètement, un professionnel confirmé est capable de mettre en pratique de manière autonome un ensemble de connaissances, d'aptitudes et de comportements en fonction de chaque situation. Les personnes qui suivent une formation acquièrent peu à peu les compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles correspondant aux différentes compétences opérationnelles.

Cours interentreprises (CI)*

Les cours interentreprises visent à transmettre et à faire acquérir un savoir-faire de base. Ils complètent la formation en entreprise et la formation scolaire.

Domaine de compétences opérationnelles

Les actions professionnelles, c'est-à-dire les activités qui demandent des compétences similaires ou qui s'inscrivent dans un processus de travail comparable, sont regroupées en domaines de compétences opérationnelles.

²⁰ RS 412.10

Domaines de qualification*

Trois domaines de qualification figurent en règle générale dans l'ordonnance sur la formation. Ce sont respectivement le travail pratique, les connaissances professionnelles et la culture générale.

- **Domaine de qualification «travail pratique»:** Le travail pratique peut revêtir deux formes: celle d'un travail pratique individuel (TPI) ou celle d'un travail pratique prescrit (TPP).
- **Domaine de qualification «connaissances professionnelles»:** L'examen portant sur les connaissances professionnelles représente le volet scolaire et théorique de l'examen final. La personne en formation subit un examen écrit ou des examens écrit et oral. Dans des cas dûment motivés, la culture générale peut être enseignée et évaluée en même temps que les connaissances professionnelles.
- **Domaine de qualification «culture générale»:** Ce domaine de qualification est régi par l'ordonnance du SEFRI du 9 avril 2025 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale²¹. Si la culture générale est dispensée de manière intégrée, l'évaluation se fait en même temps que le domaine de qualification «connaissances professionnelles».

Dossier de formation*

Le dossier de formation est un instrument servant à promouvoir la qualité de la formation à la pratique professionnelle. La personne en formation y consigne tous les travaux importants accomplis en lien avec les compétences opérationnelles qu'elle doit acquérir. En consultant le dossier de formation, le/la formateur/trice mesure l'évolution de la formation et l'engagement personnel dont fait preuve la personne en formation.

Enseignement des connaissances professionnelles

Les personnes en formation acquièrent les qualifications professionnelles en suivant l'enseignement dispensé par l'école professionnelle. Les objectifs et les exigences sont définis dans le plan de formation. Les notes semestrielles de l'enseignement des connaissances professionnelles sont prises en compte dans la note globale de la procédure de qualification à titre de note d'expérience.

Entreprise formatrice*

La formation à la pratique professionnelle est dispensée dans des entreprises tant du secteur privé que du secteur public. À cet effet, les entreprises doivent être au bénéfice d'une autorisation de former délivrée par l'autorité cantonale compétente.

Lieux de formation*

La force de la formation professionnelle réside dans sa relation étroite avec le monde du travail. Celle-ci se reflète dans la collaboration entre les trois lieux de formation qui dispensent ensemble la formation initiale: l'entreprise formatrice, l'école professionnelle et les cours interentreprises.

Objectifs et exigences de la formation professionnelle initiale

Les objectifs et les exigences de la formation professionnelle initiale figurent dans l'Orfo et dans le plan de formation. Dans le plan de formation, ils sont définis sous la forme de domaines de compétences opérationnelles, de compétences opérationnelles et d'objectifs évaluateurs pour les trois lieux de formation (entreprise formatrice, école professionnelle et cours interentreprises).

²¹ RS 412.101.241

Objectifs évaluateurs

Les objectifs évaluateurs concrétisent les compétences opérationnelles et intègrent l'évolution des besoins de l'économie et de la société. Ils sont reliés entre eux de manière cohérente dans le cadre de la coopération entre les lieux de formation. Dans la plupart des cas, les objectifs rattachés à l'entreprise formatrice, à l'école professionnelle et aux cours interentreprises sont différents. Mais la formulation peut aussi être la même (p. ex. pour la sécurité au travail, la protection de la santé ou les activités artisanales).

Ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale (ordonnance sur la formation; Orfo)

Une Orfo réglemeute notamment, pour une profession donnée, l'objet et la durée de la formation professionnelle initiale, les objectifs et les exigences de la formation à la pratique professionnelle et de la formation scolaire, l'étendue des contenus de la formation, les parts assumées par les lieux de formation, les procédures de qualification, les certificats délivrés et les titres décernés. En règle générale, l'Ortra dépose une demande auprès du SEFRI en vue de l'édiction d'une Orfo, qu'elle élabore en collaboration avec la Confédération et les cantons. La date d'entrée en vigueur d'une Orfo est définie par les partenaires de la formation professionnelle. Le SEFRI est l'instance chargée de l'édiction.

Organisation du monde du travail (Ortra)*

Dénomination collective, l'expression «organisations du monde du travail» désigne à la fois les partenaires sociaux, les associations professionnelles ainsi que d'autres organisations compétentes et prestataires de la formation professionnelle. L'Ortra responsable d'une profession définit les contenus du plan de formation, organise la formation professionnelle initiale et constitue l'organe responsable des cours interentreprises.

Partenariat sur la formation professionnelle*

La formation professionnelle est la tâche commune de la Confédération, des cantons et des organisations du monde du travail. Ces trois partenaires associent leurs efforts pour assurer une formation professionnelle de qualité et suffisamment de places d'apprentissage.

Personne en formation*

Est considérée/considéré comme personne en formation celle ou celui qui a achevé la scolarité obligatoire et a conclu un contrat d'apprentissage régi par une ordonnance sur la formation.

Plan de formation

Le plan de formation accompagne l'ordonnance sur la formation. Il contient les bases de la pédagogie professionnelle, le profil de qualification, les compétences opérationnelles regroupées en domaines de compétences opérationnelles et les objectifs évaluateurs par lieu de formation. Le contenu du plan de formation est du ressort de l'Ortra nationale. Le plan de formation est élaboré et signé par l'Ortra/les Ortra.

Procédure de qualification*

L'expression «procédure de qualification» est utilisée pour désigner toutes les procédures permettant de constater si une personne dispose des compétences opérationnelles définies dans l'Orfo correspondante.

Profil de qualification

Le profil de qualification décrit les compétences opérationnelles que toute personne doit posséder à l'issue de sa formation. Il est établi à partir du profil d'activités et sert de base à l'élaboration du plan de formation.

Rapport de formation*

Les compétences et l'expérience acquises dans l'entreprise donnent périodiquement lieu à un contrôle dont les résultats sont consignés dans le rapport de formation. Le contrôle revêt la forme d'un entretien structuré entre la formatrice/le formateur et la personne en formation.

Responsables de la formation professionnelle*

Le cercle des responsables de la formation professionnelle comprend tous les spécialistes qui dispensent une partie de la formation initiale aux apprenti-e-s, qu'il s'agisse de la formation à la pratique professionnelle ou de la formation scolaire: formateurs actifs/formatrices actives dans les entreprises formatrices, formateurs/trices pour les cours interentreprises, enseignant-e-s de la formation initiale scolaire, expert-e-s aux examens.

Secrétariat d'État à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI)

En collaboration avec les partenaires de la formation professionnelle que sont les cantons et les organisations du monde du travail, le SEFRI assure la qualité et le développement continu de l'ensemble du système. Il veille à la comparabilité et à la transparence des offres dans toute la Suisse.

Travail pratique individuel (TPI)

Le TPI est l'une des deux formes que peut revêtir l'examen des compétences dans le domaine de qualification «travail pratique». L'examen a lieu dans l'entreprise formatrice dans le cadre d'un mandat à réaliser pour l'entreprise. Il est régi par les «Dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification avec examen final» de la profession correspondante.

Travail pratique prescrit (TPP)*

Dans certaines professions, le travail pratique ne revêt pas la forme d'un travail individuel mais celle d'un travail prescrit. Deux experts en suivent l'exécution pendant toute la durée de l'examen. Tous les candidats accomplissent le même travail conformément aux dispositions figurant dans l'Orfo (points d'appréciation et durée de l'épreuve).