

NORME PROFESSIONNELLE

**Préposé ou préposée
à la transformation des produits marins**

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par le Ministre du Travail, de l'Emploi et de la Solidarité sociale**

le 23 Juin 2015

La présente norme professionnelle a été élaborée par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des pêches maritimes grâce au soutien technique et financier de la Commission des partenaires du marché du travail.



Responsable du projet

Nathalie Côté
Directrice générale
Comité sectoriel de main-d'œuvre des pêches maritimes

Gestion de projet

Marjorie Chrétien
Coordonnatrice de la formation
Comité sectoriel de main-d'œuvre des pêches maritimes

Recherche, conception et rédaction

Jean-Pierre Charest
Consultant
Jean-Pierre Charest, services-conseils

Conseillère à la production

Suzanne Châtelain
Conseillère
*Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle (DDCIS)
Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)*

TABLE DES MATIÈRES

TABLE DES MATIÈRES	III
TABLE DES ILLUSTRATIONS	III
REMERCIEMENTS ET LISTE DES MEMBRES DES COMITÉS.....	IV
1 DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER	9
1.1 DÉFINITION DU MÉTIER	9
1.2 LA RAISON D'ÊTRE DE LA NORME PROFESSIONNELLE	9
1.3 LE NOMBRE ET LE PROFIL DES PERSONNES EXERÇANT LE MÉTIER	10
1.4 LES ENTREPRISES DU SECTEUR	12
1.5 LES PRINCIPALES RÉGIONS CONCERNÉES.....	13
1.6 LE TAUX DE SYNDICALISATION.....	14
1.7 LES PERSPECTIVES DE DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR	15
2 PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	18
2.1 LA RÉALISATION D'UN ATELIER DE CONSULTATION SUR LA PERTINENCE D'ACTUALISER LA NORME 2007 18	
2.2 LA RÉALISATION D'UNE ANALYSE DE PROFESSION	18
2.3 LA CONSTITUTION D'UN COMITÉ D'ORIENTATION	19
2.4 LA PRODUCTION DU PROFIL DE COMPÉTENCES	19
2.5 LA VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES.....	20
2.6 LA PRÉPARATION ET LA VALIDATION D'UN PROJET DE NORME PROFESSIONNELLE	20
2.7 LA DÉMONSTRATION DU CONSENSUS SECTORIEL SUR LA NORME PROFESSIONNELLE.....	20
3 PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	24
3.1 LA DESCRIPTION DU CONTEXTE GÉNÉRAL D'EXERCICE DU MÉTIER	24
3.1.1 <i>Les tâches du métier</i>	24
3.1.2 <i>Les modes d'organisation du travail</i>	25
3.1.3 <i>L'environnement de travail</i>	25
3.1.4 <i>Les conditions de travail</i>	26
3.1.5 <i>Le niveau de responsabilité et d'autonomie</i>	26
3.1.6 <i>Le cadre légal et réglementaire</i>	27
3.2 LISTE DES COMPÉTENCES ET REMARQUES PRÉLIMINAIRES	28
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES ESSENTIELLES	35
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES ESSENTIELLES EN OPTION.....	42

LISTE DES TABLEAUX

TABLEAU 1 : RÉPARTITION DES PRÉPOSÉS OU PRÉPOSÉES EN TRANSFORMATION SELON LEUR FORMATION INITIALE EN 2011	11
TABLEAU 2: RÉPARTITION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION EN 2012 SELON LE NOMBRE D'EMPLOYÉS.....	12
TABLEAU 3 : TYPES DE PRODUITS TRANSFORMÉS.....	13
TABLEAU 4 : RÉPARTITION RÉGIONALE DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DES PRODUITS MARINS EN 2012.....	14

REMERCIEMENTS ET LISTE DES MEMBRES DES COMITÉS

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre *des pêches maritimes* remercie les personnes qui ont accepté de collaborer à l'une ou l'autre des étapes du processus d'élaboration de la norme professionnelle pour le métier de *Préposé ou préposée à la transformation des produits marins*.

Comité d'orientation

François Albert
Directeur des opérations
Renaissance des Îles inc.

Jean Beaudry
Directeur de production
E. Gagnon et Fils ltée

Sébastien Bouchard
Directeur aux opérations et exploitation
Le Groupe Alimentaire Nordique inc.

Jean-Pierre Charest
Consultant
Jean-Pierre Charest, services-conseil

Suzanne Châtelain
Conseillère
Direction du développement des compétences et
de l'intervention sectorielle (DDCIS)
Commission des partenaires du marché du travail
(CPMT)

Marjorie Chrétien
Coordonnatrice de la formation
Comité sectoriel de main-d'œuvre des pêches
maritimes

André Cloutier
Représentant syndical
Fédération du Commerce CSN

Nathalie Côté
Directrice générale
Comité sectoriel de main-d'œuvre des pêches
maritimes

Carl Grenier
Responsable des secteurs Alimentation et
tourisme et Agriculture et Pêches
Direction de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport

Patrice Jean
Gérant
Louise Émond
Responsable du contrôle de la qualité
Les Crabiers du Nord inc.

Simon Langlois
Adjoint à la production
Les Pêcheries Gaspésiennes inc.

Patrick Samson
Directeur des opérations
Les Pêcheries Marinard ltée

Fanie Gendron
Responsable des opérations
Atkins et frères

Développement du profil de compétences

Gérald Dégarie
Contremaître
Poisson Salé Gaspésien Itée

Jean-René Denis
Président
Poissonnerie de Cloridorme inc.

Jean-Yves Denis
Contremaître
Menu-Mer Itée

Guillaume Dubé
Responsable des ressources humaines
E. Gagnon et Fils Itée

Charles-Aimé Dupuis
Préposé au salé/séché
Les Pêcheries Gaspésiennes inc.

Edna Dupuis
Contremaîtresse
La Crevette du Nord Atlantique inc.

Fanie Gendron
Responsable des opérations
Atkins et frères inc.

Isabelle Jalbert
Directrice
École des pêches et de l'aquaculture du Québec

Simon Langlois
Adjoint à la production
Les Pêcheries Gaspésiennes inc.

Pascal Noël
Président-Directeur général
Les Pêcheries Marinard Itée

Colombe Ouellet
Préposée à la transformation des produits marins
Les Fruits de Mer de l'Est du Québec (1998) Itée

Martin Paquet
Directeur de production
Les Fruits de Mer de l'Est du Québec (1998) Itée

Patrick Samson
Directeur des opérations
Les Pêcheries Marinard Itée

Alain Samuel
Agent de développement industriel et conseiller en
aide technique aux entreprises
Merinov

Validation du profil de compétences

Suzanne Bilodeau
Préposée à la transformation des produits marins
Fumoir Grizzly inc.

Lyne Bourgeois
Contremaître
Poissonnerie Cowie (1985) inc.

Karine Chouinard
Contrôleure de la qualité
Poséidon «Les Poissons et Crustacés» inc.

Lyne Clément
Chef d'équipe
Le Groupe Alimentaire Nordique (inc.)

Suzanne Desbois
Préposée à la transformation des produits marins
E. Gagnon et Fils Itée

Guy Dion
Préposé à la transformation des produits marins
Fruits de Mer de l'Est du Québec (1998) Itée

Maryline Dupuis
Préposée à la transformation des produits marins
Les Pêcheries Marinard Itée

Suzanne Dupuis
Préposée à la transformation des produits marins
Poissonnerie du Havre Itée

Linda Laflamme
Préposée à la transformation des produits marins
Cusimer (1991) inc.

Marie-Andrée Lebel
Chef d'équipe
Cuisine Malimousse inc.

Armande Leblanc
Préposée à la transformation des produits marins
Renaissance des Îles inc.

Marc Richard
Préposé à la transformation des produits marins
(fumaison)
Atkins et frères inc.

Patrick St-Gelais
Préposé à la transformation des produits marins
Fumoir La Fée des Grèves

Martin Tremblay
Cuiseur
Les Crabiers du Nord inc.

Nanie Vallée
Contremaître
Lelièvre, Lelièvre et Lemoignan Itée

Bruno Wagner
Préposé à la transformation (cuisson)
E. Gagnon et Fils Itée

Groupes de validation de la norme pour le large consensus

Henry Clapperton
Directeur général
E. Gagnon et Fils ltée

Jean-Yves Cyr
Directeur général
Les Fruits de mer Madeleine inc.

Danik D'Astous
Directeur de production
Pêcheries de l'Estuaire inc.

Stéphanie Debard
Directrice d'usine
Fumoir La Fée des Grèves

Jean-René Denis
Président
Poissonnerie de Cloridorme inc.

Jérôme Duchesne
Superviseur
Fumoir du Nord

Jean-Yves Dumaresq
Directeur
Menu-Mer Ltée

Serge Girard
Président
Poissonnerie Jean-Guy Laprise inc.

Roch Lelièvre
Directeur général
Lelièvre, Lelièvre et Lemoignan ltée

Dawn Murray
Propriétaire
Caviars Émerance inc.

Jacynthe Nicolas
Contrôleur qualité
Fumoir du Nord

Réal Nicolas
Président
Les Fumoirs Gaspé Cured inc.
Poisson Salé Gaspésien ltée

Pascal Noël
Président directeur général
Les Pêcheries Marinard ltée

Dann Normand
Gérant de la production
Cusimer (1991) inc.

Martin Paquet
Directeur des opérations Production
Les Fruits de Mer de l'Est du Québec (1998) ltée

Carole Pinette
Adjointe direction
Groupe Umek Société en Commandite

Luc Reeves
Directeur général
Les Pêcheries Gaspésiennes inc.

Michelle Tessier
Directrice qualité
Fumoir Grizzly

1 Description de la situation et du développement du métier

1.1 Définition du métier

La présente norme professionnelle vise le métier de *préposé ou préposée à la transformation des produits marins*.

Les personnes qui exercent ce métier effectuent diverses opérations manuelles ou mécaniques de transformation sur une variété d'espèces, telles que des poissons, des crustacés, des mollusques ou des échinodermes (p. ex. : concombres de mer).

Dans la *Classification nationale des professions*, le métier de *préposé ou préposée à la transformation des produits marins* est répertorié sous le code CNP 9463 : *ouvrières et ouvriers dans les usines de transformation du poisson et de fruits de mer*. Ce groupe de base répertorie les personnes qui règlent et manœuvrent des machines pour traiter et emballer les produits marins. Ce groupe comprend aussi les personnes qui coupent, parent et nettoient le poisson et les fruits de mer frais à la main. Le métier est également répertorié sous le code CNP 9618 : *manœuvres dans la transformation du poisson et des fruits de mer*. Les personnes de ce groupe exécutent des tâches de nettoyage, d'emballage, de manutention et d'autres tâches générales associées à la transformation des produits marins.

Une transformation peut être de type « primaire », où la matière première est préparée pour en obtenir un produit de base. Il s'agit par exemple de couper des filets ou des darnes de poissons, d'extraire la chair de mollusques ou de crustacés, etc. Elle peut être de type « secondaire », où le produit de la première transformation est transformé à nouveau pour lui donner une valeur ajoutée. Par exemple, les produits peuvent être cuits, congelés, fumés, salés et séchés, etc. Finalement, une transformation peut être de type « tertiaire » dans la mesure où les produits marins sont utilisés comme ingrédients pour fabriquer des plats cuisinés, comme des mousses de fruits de mer, des soupes, des lasagnes, etc.

1.2 La raison d'être de la norme professionnelle

En juin 2007, une norme professionnelle pour le métier de *préposé ou préposée à la transformation des produits marins* était approuvée par le ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale. À partir de celle-ci, un programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) par compagnonnage était élaboré la même année. Ces outils avaient pour but de répondre à diverses problématiques liées au métier et à l'industrie de la transformation :

- Vieillesse de la main-d'œuvre et nécessité de remplacer les départs à la retraite des prochaines années;
- Difficulté de recrutement et rétention de la main-d'œuvre :
 - Diminution des bassins de main-d'œuvre dans les régions en raison de la dénatalité et de l'exode des jeunes vers les centres urbains.

- Métier et secteur industriel méconnus et peu valorisés.
- Perception négative quant au statut de carrière lié au métier.
- Conditions de travail reconnues comme relativement difficiles.
- Caractère saisonnier du métier.
- Absence de programme structuré de formation ou d'entraînement à la tâche dans les entreprises pour favoriser la polyvalence.
- Nécessité de former constamment le personnel pour faire face aux défis émergents : nouvelles technologies, instauration de normes de qualité (HACCP, ISO, etc.), clientèle plus exigeante quant à l'alimentation et à l'innocuité des produits alimentaires, etc.

Toutes ces problématiques qui ont mené à la mise sur pied de la norme et du PAMT ne se sont pas résorbées et, encore aujourd'hui, elles sont plus que jamais d'actualité dans le secteur de la transformation des produits marins.

Par ailleurs, une évaluation sommaire du PAMT déployé en 2007 a permis de mettre en évidence que certaines entreprises ne sont pas en mesure de certifier des personnes pour le métier de *préposé ou préposée à la transformation des produits marins*.

Pour cerner les raisons de ces difficultés, un atelier d'évaluation a été tenu avec des représentants de l'industrie en janvier 2013. Durant celui-ci, il est apparu évident que la norme existante, telle qu'elle était conçue, comportait des failles et, ce faisant, les exigences du programme d'apprentissage en milieu de travail ne pouvaient pas toujours être rencontrées au sein d'une seule et même entreprise. Le rapport publié à la suite de cet atelier avait fini par recommander une révision de la norme de 2007, et ce, en utilisant les nouvelles règles d'élaboration des normes professionnelles par la *Commission des partenaires du marché du travail*, émises en 2012.

L'établissement de cette nouvelle norme permettra de réunir les conditions nécessaires pour développer un PAMT susceptible de rencontrer les exigences du métier et des entreprises de la transformation, ainsi que pour reconnaître les compétences essentielles au métier par la mise en place d'un processus d'évaluation des personnes expérimentées.

1.3 Le nombre et le profil des personnes exerçant le métier

Dans le *Diagnostic de la main-d'œuvre dans l'industrie des pêches et de l'aquaculture commerciales au Québec* publié en 2014, il est estimé à environ 4057 le nombre de personnes qui exerçaient, en 2012, le métier de préposé à la transformation des produits marins, soit 3592 en région maritime et 465 en région urbaine.

Toujours selon ce diagnostic sectoriel, 52 % des personnes exerçant le métier seraient des femmes, alors que 48 % seraient des hommes. Toutefois, dans certaines

entreprises, la différence de proportion entre les femmes et les hommes peut être beaucoup plus marquée.

Le diagnostic sectoriel de 2014 rapporte également que les personnes exerçant ce métier sont relativement âgées. En effet, les deux tiers d'entre eux auraient plus de 44 ans (30 % ayant de 45 à 54 ans et 36 % ayant plus de 55 ans) contre un tiers (34 %) ayant moins de 45 ans.

Par ailleurs, le diagnostic sectoriel fait ressortir que le personnel affecté à la transformation des produits marins est moins scolarisé par rapport aux travailleurs et travailleuses des autres secteurs industriels du Québec. Ainsi, les personnes ne détenant aucun diplôme ou certification représentent 40 % du secteur de la transformation, contre 12 % pour l'ensemble des industries du Québec. Cette proportion atteint 31 % en ce qui a trait au diplôme d'études secondaires, comparativement à 20 % pour l'ensemble des secteurs, et 17 % en ce qui a trait au diplôme d'études professionnelles, contre 19 % pour l'ensemble des secteurs. La proportion des travailleurs ou travailleuses qui détiennent un certificat ou diplôme collégial est de 6 %, comparativement à 20 % dans l'ensemble des industries, et de seulement 5 % en ce qui concerne les diplômes universitaires, comparativement à 23 % dans l'ensemble des secteurs.

Tableau 1 : Répartition des préposés ou préposées en transformation selon leur formation initiale en 2011

Type de formation	Secteur de la transformation des produits marins	Tous secteurs confondus
Aucun diplôme	40 %	12 %
Diplôme d'études secondaires (DES)	31 %	20 %
Diplôme d'études professionnelles (DEP)	17 %	19 %
Diplôme d'études collégiales (DEC)	6 %	20 %
Diplôme universitaire	5 %	23 %

Source : Diagnostic de la main-d'œuvre dans l'industrie des pêches et de l'aquaculture commerciales au Québec (2014)

Finalement, la proportion de travailleurs à temps partiel chez les préposés à la transformation des produits marins et les manœuvres du secteur de la transformation se situe à 14,0 % et à 16,7 % respectivement. Ces proportions sont inférieures à la proportion moyenne des travailleurs (toutes professions confondues) au Québec, qui est de l'ordre de 18,5 %.

1.4 Les entreprises du secteur

Les personnes qui exercent le métier *préposé ou préposée à la transformation des produits marins* travaillent pour des entreprises de transformation primaire, secondaire ou tertiaire de produits marins. Toutes ces entreprises font partie du secteur *Préparation et conditionnement de poissons et de fruits de mer* (SCIAN 31171).

Selon le diagnostic sectoriel de 2014, le secteur de la transformation comptait, en 2012, 70 établissements en région maritime, soit 3 établissements de moins qu'en 2010, et 76 établissements en région urbaine, soit 1 établissement de plus qu'en 2010.

Ce secteur comprend peu d'établissements de moins de 5 employés ou employées. En effet, cette catégorie d'établissement n'est représentée qu'à 14 % en région urbaine et qu'à 9 % en région maritime. Par contre, les établissements comprenant de 5 à 24 employés ou employées sont majoritaires, avec 51 % en région maritime et 41 % en région urbaine. Par ailleurs, environ le quart des établissements de la transformation ont entre 25 et 99 employés ou employées, soit 24 % en région maritime et 29 % en région urbaine. Finalement, la proportion d'entreprises ayant plus de 100 employés ou employées est de 16 % en région maritime et 15 % en région urbaine.

Tableau 2 : Répartition des établissements de transformation en 2012 selon le nombre d'employés

Nombre d'employés	Transformation en région maritime	Transformation en région urbaine
Plus de 100	16 %	15 %
Entre 25 et 99	24 %	29 %
Entre 5 et 24	51 %	41 %
Moins de 5	9 %	14 %
<i>Total</i>	<i>100 %</i>	<i>100 %</i>

Source : Diagnostic de la main-d'œuvre s dans l'industrie des pêches et de l'aquaculture commerciales au Québec (2014).

La très grande majorité (93 %) des entreprises de la transformation en région urbaine sont en exploitation à l'année. Par contre, en région maritime, l'exploitation est saisonnière dans une proportion de 58 % et annuelle dans une proportion de 42 %. Par ailleurs, en région maritime, les établissements de 25 employés ou employées et plus sont saisonniers dans une proportion de 100 %, alors que celles de moins de 25 employés ou employées sont exploitées à l'année dans une proportion de 69 %.

Parmi les établissements de transformation saisonniers en région maritime, la grande majorité, soit 73 %, débute leur exploitation en avril, contre 21 % en mars et 6 % en mai. Par contre, la période de fin des activités est plus variable : 6 % des

établissements terminent leurs activités en juillet, 28 % en septembre, 37 % en octobre, 16 % en novembre et 13 % en décembre.

Comme activité principale, les entreprises transforment les produits marins principalement en produits congelés et en produits frais. Le tiers des entreprises en région maritime et le cinquième des entreprises en région urbaine produisent également des produits fumés. Les produits cuits et salés/séchés sont moins présents dans les entreprises de transformation, autant comme activité principale que secondaire.

Tableau 3 : Types de produits transformés

Produits transformés (activité principale)	SECTEURS	
	Transformation en région maritime (n=21)	Transformation en région urbaine (n=14)
Congelé	52 %	36 %
Frais	38 %	36 %
Fumé	33 %	21 %
Cuit	14 %	7 %
Salé/séché	10 %	7 %
Produits transformés (activités secondaires)	Transformation en région maritime (n=21)	Transformation en région urbaine (n=14)
Frais	19 %	21 %
Fumé	19 %	14 %
Cuit	14 %	14 %
Congelé	14 %	29 %
Salé/séché	5 %	7 %

Source : Diagnostic de la main-d'œuvre dans l'industrie des pêches et de l'aquaculture commerciales au Québec (2014).

1.5 Les principales régions concernées

Selon les données de 2012 rapportées par le diagnostic sectoriel de 2014, les établissements du secteur de la transformation se retrouvent en Gaspésie dans une proportion de 44 %, en Côte-Nord dans une proportion de 26 %, dans le Bas-Saint-Laurent dans une proportion de 17 % et aux Îles-de-la-Madeleine dans une proportion de 13 %.

Tableau 4 : Répartition régionale des établissements* de transformation des produits marins en 2012

	Nombre d'établissements en 2012	%
<i>Transformation en région maritime</i>		
Gaspésie	31	44 %
Côte-Nord	18	26 %
Bas-Saint-Laurent	12	17 %
Îles-de-la-Madeleine	9	13 %
<i>Sous-total</i>	<i>70</i>	<i>100 %</i>
<i>Transformation en région urbaine</i>		
Montréal	21	28 %
Capitale-Nationale	14	18 %
Montérégie	10	13 %
Chaudière-Appalaches	7	9 %
Laurentides	6	8 %
Laval	5	7 %
Centre-du-Québec	4	5 %
Saguenay-Lac-Saint-Jean	3	4 %
Estrie	3	4 %
Outaouais	2	3 %
Mauricie	1	1 %
<i>Sous-total</i>	<i>76</i>	<i>100 %</i>
<i>Total</i>	<i>146</i>	

Source : MAPAQ – Données compilées en 2013 pour le Diagnostic sectoriel de 2014.

* Le nombre d'établissements n'égale pas le nombre d'entreprises. Il correspond au nombre de lieux de traitement, et environ 5 entreprises ont plus d'un établissement.

En région urbaine, 28 % des établissements de la transformation sont localisés à Montréal, 18 % dans la région de la Capitale-Nationale et 13 % en Montérégie.

Les régions où le nombre d'établissements est faible sont la Mauricie, l'Outaouais, l'Estrie, le Saguenay–Lac-Saint-Jean et le Centre-du-Québec. Dans chacune de ces régions, on dénombre 4 établissements ou moins en 2012.

1.6 Le taux de syndicalisation

L'industrie des pêches et de l'aquaculture commerciales est un milieu peu syndiqué. Selon le diagnostic sectoriel de 2014, seulement 8 % des établissements de transformation sont syndiqués, et ce, tant en région urbaine que maritime. Un décompte établi par le *Comité sectoriel de main-d'œuvre des pêches maritimes* indique que, sur les 146 établissements de transformation, il n'y en aurait que 5 de syndiqués, pour un total de 484 travailleurs et travailleuses de production. Ces établissements sont affiliés à la CSN et à la FTQ.

1.7 Les perspectives de développement du métier dans le secteur

Récemment, certaines entreprises ont investi dans des techniques de pointe, mais surtout dans des technologies permettant d'améliorer les rendements et de faire face à la rareté de la main-d'œuvre. Le secteur de la transformation de la crevette vient de connaître une bonne mise à niveau avec la modernisation des infrastructures et des équipements, une meilleure mécanisation et des systèmes mieux adaptés pour la récupération des résidus. Les secteurs de la transformation du crabe et du homard entament une phase de modernisation avec des besoins importants d'amélioration des opérations de cuisson et de congélation ainsi que la mécanisation de plusieurs postes actuellement manuels.

Concernant les préposés ou les préposées à la transformation des produits marins, l'évolution des tâches touche principalement ceux et celles qui exploitent des équipements, par exemple de cuisson, de congélation, etc. Si, d'une part, les nouvelles technologies améliorent généralement les conditions de travail de certains travailleurs ou travailleuses, ces progrès technologiques augmentent, d'autre part, le niveau d'attention exigé, donc le niveau de stress, en raison de l'accroissement des cadences et des délais plus serrés.

Modernisation et diversification

La concurrence internationale est forte. Le consommateur privilégie bien souvent l'achat de produits à des prix compétitifs, mais il recherche également des produits de qualité et issus d'une pêche durable. Un positionnement clair des produits d'ici, pour des marchés spécifiques recherchant des produits de qualité supérieure, est à privilégier. Toutefois, l'atteinte de standards élevés de qualité occasionne des coûts pour les entreprises.

Par ailleurs, la modernisation des entreprises a pour conséquences d'augmenter la productivité et de réduire la main-d'œuvre. Ces deux aspects ont un impact significatif sur la compétitivité des entreprises. La diversification des activités de la transformation par l'ajout de nouvelles espèces et le développement de deuxième et troisième transformation est également un défi à relever pour accélérer le développement des entreprises.

La diversification est une préoccupation majeure dans un contexte où l'état des stocks de poissons et fruits de mer est variable et cause une imprévisibilité dans le secteur de la capture et qui se répercute sur la chaîne de valeur. Elle permet, entre autres, l'exploitation de l'entreprise pendant une plus longue période dans l'année.

Matières résiduelles

La gestion des matières résiduelles, issues des usines de la transformation des produits marins, est devenue prioritaire pour le secteur. La valorisation des coproduits représente aujourd'hui pour les entreprises un enjeu à la fois environnemental, économique, technique et réglementaire. Selon la Politique québécoise de gestion des matières résiduelles, les matières organiques putrescibles ne pourront plus être éliminées, mais traitées d'ici 2020. Deux usines de crevette ont investi dans la production de farine de crevettes et l'on peut croire que des investissements sont à prévoir par d'autres entreprises. Selon les coproduits, le procédé mis en œuvre (extraction, déminéralisation, hydrolyse enzymatique, filtration, concentration, etc.) peut être très différent des techniques traditionnelles de transformation des produits marins comme le filetage, le parage, la décongélation, la cuisson, etc. Par conséquent, une évaluation des besoins en formation pour le personnel travaillant dans les installations de valorisation des coproduits marins sera nécessaire, surtout si plusieurs usines décident de transformer les coproduits marins dans leurs propres installations.

Normes internationales de qualité

Pour les entreprises de la transformation qui désirent exporter ou répondre aux exigences de leurs clients, des normes de conformité certifiées (HACCP¹, BPF², GFSI³, C-TPAT⁴, etc.) sont imposées, entre autres, par certains pays européens. De plus, la demande de produits aquatiques écocertifiés qui respectent les principes du développement durable est importante en Europe et elle continue d'augmenter en Amérique du Nord et en Asie. Pour les entreprises de transformation, obtenir une écocertification, par exemple le Marine Stewardship Council (MSC), représente un enjeu commercial important puisqu'elle permet de maintenir et d'élargir l'accès aux marchés.

Dans ce contexte, les entreprises doivent se soumettre à des pratiques qui nécessitent des investissements touchant les infrastructures, l'équipement et les mesures de contrôle. Elles doivent implanter de nouvelles procédures ou méthodes de travail et un

¹ Le système HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) est une méthode de maîtrise de la sécurité sanitaire des denrées alimentaires dont l'objectif est la prévention, l'élimination ou la réduction à un niveau acceptable de tout danger biologique, chimique et physique.

² Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF, en anglais Good Manufacturing Practices - GMP).

³ Global Food Safety Initiative (GFSI) ou l'Initiative Mondiale de la Sécurité Alimentaire : norme internationale visant l'amélioration continue des systèmes de management de la sécurité alimentaire.

⁴ The Customs-Trade Partnership Against Terrorism (C-TPAT) est un programme étatsunien en regard au terrorisme. Il vise à accroître la sécurité de la chaîne d'approvisionnement physique. Concrètement, les préposés ou préposées à l'emballage et à l'expédition doivent vérifier, à l'aide d'un appareillage de détection, que les produits à exporter sont exempts de matériaux explosifs ou autres.

accroissement des responsabilités chez les personnes en autorité dans leurs établissements de transformation, telles que les contrôleurs ou contrôleuses qualité, les directeurs ou directrices de production et les contremaîtres ou contremaîtresse à la production.

Ces normes impliquent également une réorganisation du travail, ainsi que des compétences spécifiques que le personnel de production devra acquérir, si cela n'est pas déjà fait. Les tâches des *préposés ou préposées à la transformation* ne sont pas nécessairement modifiées, mais l'adoption de certains comportements et attitudes pour pratiquer le métier avec professionnalisme est exigée. Ils ou elles doivent comprendre et être soucieux ou soucieuses de respecter les règles d'hygiène et de salubrité, les méthodes de travail et les normes de qualité. Quelques entreprises ont mis en place des formations internes, qu'elles soient structurées ou non. La formation des employés sur la qualité, les processus, les modes opératoires sont même obligatoires dans les cas d'audits externes demandés par certains clients des usines.

2 Processus d'élaboration de la norme professionnelle

La norme professionnelle est un document qui a une valeur de standard pour les entreprises d'un secteur, pour Emploi-Québec et pour la Commission des partenaires du marché du travail.

Elle comprend, en plus d'un portrait de la situation et du contexte général d'exercice du métier, une description des compétences essentielles au métier, et sert de référence pour structurer l'apprentissage, reconnaître les compétences et délivrer la certification professionnelle.

Le processus d'élaboration de la norme professionnelle liée au métier de *préposé ou préposée à la transformation des produits marins* a comporté sept phases :

1. La réalisation d'un atelier de consultation sur la pertinence d'actualiser la norme de 2007.
2. La réalisation d'une analyse de profession.
3. La constitution d'un comité d'orientation.
4. La production d'un profil de compétences.
5. La validation du profil de compétences.
6. La préparation et la validation d'un projet de norme professionnelle.
7. La démonstration du consensus sectoriel sur la norme professionnelle.

2.1 La réalisation d'un atelier de consultation sur la pertinence d'actualiser la norme de 2007

Le CSMO des pêches maritimes a réalisé en janvier 2013 un atelier regroupant 14 personnes de l'industrie afin d'évaluer la pertinence d'actualiser la norme professionnelle de 2007 concernant le métier de *préposé ou préposée à la transformation des produits marins*. Sur la base des résultats très concluants de celui-ci, le CSMOPM a produit une demande à la *Commission des partenaires du marché du travail* (CPMT) pour réaliser les travaux de révision de la norme.

2.2 La réalisation d'une analyse de profession

Une analyse de la profession a été réalisée en janvier 2014 en suivant les étapes suivantes :

1. Recherche et revue documentaire pour comprendre le travail et colliger des informations de base sur le métier.
2. Atelier d'analyse de la profession tenu sur deux journées consécutives (23 et 24 janvier 2014), où se sont réunis 9 experts du métier : des *préposés ou préposées à la transformation des produits marins*, des contremaîtres ou contremaîtresses

de production ainsi que des chefs d'équipe qui, en plus d'exercer un rôle de supervision, exercent cette profession dans leur entreprise.

3. Validation du rapport issu de l'analyse de profession par les participants et participantes à l'atelier. Cinq d'entre eux ont répondu favorablement à cette demande et l'ont approuvé moyennant quelques modifications mineures.

L'atelier d'analyse de la profession a permis :

- de définir avec précision le métier;
- d'établir un tableau des tâches et des opérations ainsi qu'une liste des conditions et exigences de réalisation;
- de décrire le contexte organisationnel;
- de préciser les connaissances, les habiletés et les attitudes nécessaires à l'accomplissement du travail;
- de fournir la liste du matériel et de l'équipement utilisés pour les tâches;
- d'identifier les risques à la santé et à la sécurité du travail.

2.3 La constitution d'un comité d'orientation

Un comité d'orientation, constitué principalement de représentants et représentantes de l'industrie, a été créé pour aiguiller la conduite des travaux du projet, proposer des personnes-ressources à consulter et valider les documents produits.

2.4 La production du profil de compétences

La quatrième phase du processus visait l'établissement du profil de compétences nécessaires à l'exercice du métier. Les travaux ont été menés avec un souci constant de répondre aux exigences méthodologiques du *Cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre (CDRCMO)*.

Une première version du profil de compétences a été dégagée à partir des sources suivantes :

- *Norme professionnelle, préposé ou préposée à la transformation des produits marins* (juin 2007).
- *Rapport d'évaluation de la pertinence d'actualiser la norme professionnelle de préposé à la transformation des produits marins* (avril 2013);
- *Rapport d'analyse de profession, préposé ou préposée à la transformation des produits marins* (janvier 2014);
- Informations colligées à la suite de six visites d'usines (juin 2013);
- Séances de travail avec un expert du *Centre d'innovation de l'aquaculture et des pêches du Québec (Merinov)*;
- Séances de travail d'une journée avec la directrice générale et la coordonnatrice de la formation du CSMO des pêches maritimes, la conseillère à la Commission des partenaires du marché du travail (CPMT), et le consultant affecté au projet;
- Entrevues téléphoniques en profondeur avec des experts du métier (4).

De multiples suggestions visant à bonifier le profil de départ ont été intégrées au document au fur et à mesure des rencontres.

2.5 La validation du profil de compétences

Le projet de profil de compétences a été soumis au Comité d'orientation lors d'une séance de travail d'une journée. Durant cette rencontre, plusieurs modifications ont été apportées au document pour tenir compte des spécificités du métier et des entreprises.

Par la suite, deux groupes d'experts du métier ont été rencontrés afin de mettre à l'épreuve tout le travail accompli jusqu'alors : un groupe de huit participants à Québec et un autre de huit participants à Gaspé. Ceux-ci ont analysé et revu chaque composante du profil de compétences, c'est-à-dire le contexte de réalisation, les éléments de compétence et les critères de performance. À partir des discussions et des débats tenus lors de ces rencontres, des ajustements ont été apportés au document.

2.6 La préparation et la validation d'un projet de norme professionnelle

Un projet de norme a été rédigé à partir des résultats des travaux déjà effectués, incluant le profil de compétences.

Ce projet de norme a été revu et approuvé par le Comité d'orientation lors d'une séance de travail, pour ensuite être soumis au processus de consensus sectoriel.

2.7 La démonstration du consensus sectoriel sur la norme professionnelle

La validation de la norme professionnelle en vue de l'obtention d'un large consensus auprès de l'ensemble du sous-secteur de la transformation des produits marins a été effectuée à l'aide de plusieurs activités.

La norme professionnelle s'appuie sur un profil de compétences élaboré avec la collaboration de quatorze experts du métier à partir d'une analyse approfondie de la profession à laquelle ont participé neuf experts. Ce profil a ensuite été bonifié par les sept des neuf membres du Comité d'orientation responsable de l'ensemble de la démarche d'élaboration de la norme professionnelle. Finalement, le résultat de cette démarche a été validé par des groupes constitués au total de 16 experts du métier (préposés ou préposées, contremaîtres ou contremaîtresses et responsables de la qualité). En tout, 47 experts ont participé de près ou de loin à la conception du profil de compétences du métier.

Tout au long des travaux qui ont conduit à la réalisation du profil de compétences, ces 47 experts représentaient la diversité des établissements du sous-secteur en termes de provenance (région maritime et région urbaine), de procédés de transformation et de types de produits marins transformés.

Le projet de norme développé à partir du profil a été validé entre le 5 décembre 2014 et le 27 février 2015 de la façon suivante :

1. Conception d'un questionnaire nécessaire à la validation de la norme professionnelle.
2. Validation par le Comité d'orientation du projet de norme lors d'une réunion tenue le 5 décembre 2014. Une seconde validation a eu lieu le 19 janvier 2015 avec les membres du comité qui n'avaient pas pu être présents le 5 décembre. Au total, les membres du Comité d'orientation représentent 7 établissements de transformation de produits marins. Durant les rencontres, quelques modifications mineures ont été apportées au document. Les membres du comité ont rempli le questionnaire de validation une fois sa révision terminée.
3. Validation de la norme au congrès de l'Association québécoise de l'industrie de la pêche (AQIP) tenu à Québec les 28 et 29 janvier 2015 auprès de deux groupes de propriétaires et de gestionnaires représentant un total de 15 établissements de transformation de produits marins.

Durant ces deux rencontres, la norme professionnelle a été présentée point par point aux participants et des suggestions de modification mineure ont été émises. Au final, les participants ont validé la norme à l'aide du questionnaire.
4. Validation à l'aide d'un sondage effectué par courriel auprès des établissements du secteur. Sur les 146 établissements de transformation de produits marins répertoriés en 2014 par le diagnostic sectoriels, un univers d'échantillonnage de 59 établissements a été constitué à partir des listes disponibles. Par la suite, ont été exclus de l'envoi du sondage les 22 établissements qui avaient déjà rempli le questionnaire, les quatre dont les représentants sont unilingues anglophones et un établissement saisonnier qui n'était pas en activité au moment du sondage. Au total, 32 questionnaires ont été envoyés et 22 ont été retournés. Dix établissements ne l'ont pas rempli malgré de nombreuses relances.
5. Obtention de résolutions du Comité sectoriel de main-d'œuvre de la pêche maritime (CSMOPM) et de l'Association québécoise de l'industrie de la pêche (AQIP) validant le contenu de la norme professionnelle et appuyant la poursuite des travaux.

Sur les 59 établissements de l'univers d'échantillonnage, 44 ont répondu au questionnaire lors du Comité d'orientation, durant les groupes de validation et par sondage, pour un taux de réponse de 74,6 %. Ces 44 répondants représentent 2458 préposés ou préposées à la transformation des produits marins, ce qui correspond sensiblement au nombre d'effectifs de production répertoriés par les sources gouvernementales pour ces 44 entreprises, soit 2866⁵.

La totalité (100 %) des répondants au sondage s'est dite en accord avec la norme professionnelle dans son ensemble. Lorsque ces répondants se prononcent sur les compétences prises séparément, le consensus est toujours de 100 % pour chacune

⁵ Les effectifs de production ne comprennent pas que des préposés ou préposées à la transformation des produits marins, bien qu'il soit permis de penser que la grande majorité occupe cette fonction.

des trois compétences obligatoires. C'est dire que 100 % des répondants les considèrent essentielles pour l'exercice du métier.

Par contre, en ce qui concerne les compétences optionnelles, bien que les résultats de la validation aient été probants, il n'y a pas d'unanimité des répondants pour affirmer qu'elles sont essentielles pour l'exercice du métier. Il faut comprendre que près de la moitié des établissements (45 %) se diversifient dans plus d'un type de transformation. On parle alors de transformation principale et de transformations secondaires. Pour certains, un procédé dit secondaire peut être essentiel à la survie économique de l'entreprise, alors que pour d'autres, il peut être marginal ou occasionnel. Dans ce contexte, les compétences optionnelles ont été jugées essentielles dans l'établissement des répondants par au moins 75 % de ceux-ci (tableau 5).

Tableau 5 – Compétences vues comme essentielles pour l'exercice du métier dans l'établissement (parmi les compétences optionnelles)

Compétence	Essentielle pour l'exercice du métier dans l'établissement¹	%
4. Apprêter du poisson entier (n = 21)	20	95,2 %
5. Apprêter du crabe, du homard, des mollusques ou des échinodermes (n = 19)	17	89,5 %
6. Effectuer la cuisson de produits marins (n = 24)	22	91,7 %
7. Effectuer la congélation de produits marins (n = 36)	32	88,9 %
8. Fumer des produits marins (n = 14)	14	100 %
9. Saler et sécher du poisson (n = 8)	6	75,0 %
10. Cuisiner des plats à base de produits marins (n = 13)	10	76,9 %
11. Entreposer des produits marins et autres produits alimentaires (n = 43)	36	83,7 %

¹ Seuls les établissements qui mettent en œuvre les compétences optionnelles ont été considérés. C'est ce qui explique que le nombre de répondants (n) soit différent d'une compétence à l'autre.

Des réserves mineures ont été mentionnées par quelques répondants quant à certains éléments de la norme, la plupart parce que l'organisation du travail dans leur établissement comporte des spécificités que la norme ne décrit pas.

Les résultats des travaux des groupes de validation et du sondage amènent à conclure que la norme professionnelle fait l'objet d'un consensus important au sein du sous-secteur de la transformation des produits marins. L'information que l'on y trouve relativement à la description du contexte d'exercice, au statut essentiel des compétences, ainsi qu'à la description détaillée de chacune des compétences correspond à la réalité du métier ainsi qu'aux attentes et aux exigences de cette industrie.

3 Présentation de la norme professionnelle

3.1 La description du contexte général d'exercice du métier

3.1.1 Les tâches du métier

Dans les établissements de transformation des produits marins, la chaîne de production est essentiellement organisée selon le principe de spécialisation des tâches : chaque *préposé ou préposée* est affecté à un poste où s'effectue une partie seulement des opérations de transformation. Le produit chemine dans la chaîne pour être transformé en passant d'un poste à un autre. Par une rotation des postes, les *préposés ou préposées à la transformation des produits marins* peuvent être appelés à effectuer à tour de rôle, et avec polyvalence, les diverses tâches de la chaîne de transformation.

Tous les *préposés ou préposées*, quels que soient les établissements qui les emploient, effectuent les tâches suivantes : ils ou elles préparent leur équipement en fonction du travail à effectuer, détectent et retirent les produits non conformes et apprêtent la matière première en vue de sa transformation. Lorsque les produits sont transformés, ils ou elles les emballent. Dans certains établissements, ils ou elles peuvent être appelés à les entreposer.

À ces tâches s'ajoutent celles du ou des types de transformation réalisés dans un établissement. Ainsi, selon l'entreprise et les espèces transformées, le *préposé ou la préposée* effectue l'une ou l'autre des tâches suivantes : apprêter du poisson entier (filetage, coupe, mirage, parage), extraire des sections ou de la chair de fruits de mer, cuire, congeler, fumer, saler-sécher des produits, ou préparer des plats cuisinés.

La personne qui exerce ce métier n'effectue pas la manutention des arrivages sur les aires de livraison de l'établissement. Elle ne fait pas non plus la vérification de la nature et de la qualité des produits et des aliments lors de leur réception, car cette responsabilité relève généralement de ceux et celles qui font le contrôle de la qualité. Par contre, le *préposé ou la préposée à la transformation des produits marins* a en tout temps la responsabilité de signaler à une personne en autorité un produit ou un équipement qui lui semble non conforme.

La personne qui exerce ce métier ne fait pas non plus le nettoyage et l'assainissement de l'équipement et des aires de travail. Ces responsabilités sont assignées à des personnes spécialisées en nettoyage et en assainissement. Cependant, elle doit être capable de nettoyer et d'assainir certains éléments de son propre équipement, et de s'assurer que l'équipement et les aires de travail respectent les normes de qualité en vigueur.

Le *préposé ou la préposée* ne gère pas l'ajustement complexe et spécialisé des équipements de la chaîne de transformation, ainsi que leur réparation. Ce travail est

celui d'un ouvrier ou d'une ouvrière spécialisée ou d'un contremaître ou d'une contremaîtresse.

3.1.2 Les modes d'organisation du travail

La diversité des tâches à exécuter est liée, d'une part, à la diversité des produits à transformer et, d'autre part, au degré de mécanisation de l'unité ou de la chaîne de production.

En général, l'organisation du travail est celle du travail à la chaîne où l'interdépendance entre les personnes qui exécutent les tâches est de type séquentiel : le fruit du travail des uns devient l'intrant du travail des autres. À cet égard, ils doivent maintenir une bonne cadence de travail, suivre le rythme de production et respecter les standards de production.

Le travail est plus ou moins mécanisé selon le type de produit et les opérations à effectuer. Par exemple, le travail est généralement plus mécanisé pour la transformation de la crevette que pour celle du poisson de fond.

Certaines activités telles que l'emballage constituent souvent un département en soi, mais sont quand même effectuées par des *préposés ou préposées à la transformation des produits marins*.

3.1.3 L'environnement de travail

La personne exerçant la profession de *préposé ou de préposée à la transformation* est appelée à travailler dans différents environnements physiques. Le plus souvent, elle doit travailler dans un atelier ou une usine de transformation. Il s'agit généralement d'un environnement où l'air est frais et humide. La température est généralement contrôlée et se situe à environ 10 °C ou moins. Par ailleurs, lorsqu'elle doit entrer dans la salle de surgélation (congélation rapide) ou de congélation, la température peut être de – 20 °C à – 30 °C. À l'opposé, le préposé ou la préposée peut travailler dans une salle de production où les aliments sont cuits et où la température peut être assez élevée.

La personne travaille debout, le plus souvent sur le ciment, parfois sur une plateforme adaptée à la situation ou sur un tapis ergonomique, et ce, dans un environnement où le plancher est recouvert d'eau, ce qui comporte des risques de glissement et de chute sur les planchers mouillés. Enfin, la présence de machines actionnées par des mécanismes pneumatiques ou hydrauliques (machine à emballer sous vide, pompe, treuil, etc.) rend le milieu de travail bruyant.

La personne qui occupe un tel emploi doit parfois lever des charges de plusieurs kilos, voire de quelques dizaines de kilos, notamment lorsqu'il s'agit de déplacer des bacs de matière première ou d'emballer le produit fini.

Les règles d'hygiène et de salubrité étant très strictes, les préposés ou préposées doivent porter un équipement de protection individuel réglementé qui varie selon le type

de production, comme des bottes, des gants de caoutchouc, un sarrau, un tablier et des manchons imperméables, une résille, etc. Cet équipement doit être nettoyé et assaini chaque jour. Dans les usines où se fait la cuisson de produit, les zones de manipulation des produits crus sont strictement confinées pour éviter toute contamination des produits cuits. Par exemple, une personne ne peut pas passer de la zone « cru » à la zone « cuit » sans changer au préalable tout son équipement de protection individuelle.

L'équipement de travail du *préposé ou de la préposée* varie grandement selon le type de production, le type d'espèce transformée et le poste de travail occupé. Par exemple, en plus de son équipement de protection individuelle, cette personne peut utiliser du petit matériel comme des couteaux, des pinces, des ciseaux, des peignes, etc.; des appareils de mesure comme des balances, des thermomètres, des réfractomètres, etc.; de l'équipement spécialisé ou mécanisé comme un fumoir, un tunnel cryogénique, un séchoir, une dépiauteuse, etc.

Les personnes affectées à l'entreposage des produits doivent, dans certains établissements, utiliser un chariot élévateur ou un transpalette, ce qui implique une certification délivrée après une formation spécifique et obligatoire de quelques heures par la CSST.

3.1.4 Les conditions de travail

Selon le type de transformation, le type d'espèce transformé, l'équipement à disposition, l'expertise des personnes et la région, l'horaire de travail peut être fixe, par exemple pour la crevette ou dans la troisième transformation, ou bien variable selon les arrivages de produits. Dans ces derniers cas, l'horaire de travail peut s'étirer jusqu'à 9, voire 12 heures par jour, et la semaine de travail peut être de 6 jours. Par ailleurs, le métier peut s'exercer soit à l'année, soit de façon saisonnière. Pour la grande majorité des établissements, les activités débutent au mois d'avril et la période de fin est variable. Toutefois, une saison peut durer en moyenne de 6 à 7 mois. C'est donc dire que certains préposés ou préposées peuvent être mis en disponibilité pendant de longues périodes durant une année.

3.1.5 Le niveau de responsabilité et d'autonomie

Le travail du *préposé ou de la préposée* s'effectue la plupart du temps de façon individuelle tout en étant encadré par un contremaître ou une contremaîtresse, ou par le ou la responsable du contrôle de la qualité. Le résultat du travail peut être contrôlé à tout moment. Mais surtout, ce travail est fortement régulé par le rythme ou la cadence de la chaîne de production.

La marge de manœuvre des personnes qui exercent ce métier est généralement très faible. Elles ont juste la latitude voulue pour effectuer leurs tâches dans les limites de leur assignation spécialisée. Par exemple, la personne appelée à fileter du poisson ou à parer des filets prend les décisions nécessaires pour traiter efficacement chaque exemplaire de produit. Cependant, la moindre exception ou anomalie rencontrée dans

son travail, dans la qualité des produits ou au niveau de l'équipement doit immédiatement être référée à une personne en autorité.

Les personnes qui détiennent des postes spécialisés obtiennent davantage de responsabilités.

3.1.6 Le cadre légal et réglementaire

L'exercice du métier de *préposé ou de préposée à la transformation des produits marins* n'est ni régi ni encadré par aucune loi particulière autre que les lois et règlements usuels du travail, d'hygiène et de salubrité, de protection de l'environnement et de sécurité au travail.

Cependant, les établissements de transformation des produits marins sont tenus de se conformer à un certain nombre de lois et règlements qui visent à assurer aux acheteurs et aux consommateurs l'accès à des produits répondant à leurs exigences, mais assurant aussi un niveau de qualité satisfaisant et des conditions de transformation socialement responsables et dans un esprit de développement durable.

La plupart des lois et normes sont en vigueur depuis plusieurs années. Toutefois, elles évoluent. Plusieurs de ces lois et règlements peuvent avoir un impact direct ou indirect sur l'exercice du métier *préposé ou de préposée à la transformation des produits marins*.

Sur le plan provincial, les entreprises doivent posséder un permis d'exploitation d'établissement de préparation et de conserverie de produits marins délivré par le MAPAQ. Elles doivent tout particulièrement respecter les lois québécoises suivantes :

- Loi sur la transformation des produits marins;
- Loi sur la mise en marché des produits agricoles, alimentaires et de la pêche;
- Loi sur la commercialisation des produits marins;
- Loi sur les appellations réservées et les termes valorisants.

Sur le plan fédéral, les entreprises doivent, pour être agréées, mettre en place un programme de gestion de la qualité (PGQ), obligatoire depuis 1992 pour pouvoir exporter (interprovincial ou international). Elles doivent tout particulièrement respecter les lois fédérales suivantes :

- Loi sur les aliments et drogues;
- Loi sur l'inspection du poisson;
- Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation.

Rappelons qu'au chapitre des lois et règlements, les entreprises de la transformation doivent se conformer à des normes de conformité certifiées telles que HACCP, BPF, GFSI, C-TPAT, etc. pour répondre aux exigences de leurs clients.

3.2 Liste des compétences et remarques préliminaires

Les compétences essentielles

Les experts du métier considèrent que les compétences suivantes sont essentielles à l'exercice du métier de *préposé ou de préposée à la transformation des produits marins* :

1. Organiser son travail.
2. Effectuer des opérations complémentaires à la transformation.
3. Emballer des produits.

Les compétences essentielles optionnelles

Par ailleurs, les experts considèrent qu'au moins une des compétences parmi les suivantes est essentielle à l'exercice du métier :

4. Apprêter du poisson entier.
5. Apprêter du crabe, du homard, des mollusques ou des échinodermes.
6. Effectuer la cuisson de produits marins.
7. Effectuer la congélation de produits marins.
8. Fumer des produits marins.
9. Saler et sécher du poisson.
10. Cuisiner des plats à base de produits marins.
11. Entreposer des produits marins et autres produits alimentaires.

Bien qu'une seule des compétences essentielles optionnelles soit nécessaire à l'exercice du métier, un *préposé ou une préposée à la transformation des produits marins* peut en maîtriser plusieurs.

Selon les spécialistes du métier, il faut en moyenne un an ou une saison de production à une personne sans expérience pour acquérir ces trois compétences essentielles obligatoires et l'une ou l'autre des compétences essentielles optionnelles pour le plein exercice du métier. Cette durée peut toutefois varier en fonction des acquis de la personne, de la formation qu'elle a suivie et des diplômes qu'elle a obtenus et de la compétence optionnelle à maîtriser.

Ces onze compétences distinctes et qualifiantes reflètent une progression professionnelle souple et intègrent les connaissances théoriques, les savoir-faire et les savoir-être nécessaires à l'exercice du métier.

Les sections qui suivent décrivent de façon détaillée chacune de ces compétences. Mais d'abord, le tableau de la page suivante présente une synthèse de l'ensemble des compétences avec les éléments de compétence qui leur sont associés.

**Tableau synthèse des compétences et des éléments de compétence
Préposé ou préposée à la transformation des produits marins – CNP 9618 et 9463**

COMPÉTENCES	ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE				
1. Organiser son travail	1.1 Interpréter des consignes de travail	1.2 Préparer son matériel et son poste de travail	1.3 Ranger son poste de travail		
2. Effectuer des opérations complémentaires à la transformation	2.1 Détecter et retirer des produits non conformes	2.2 Apprêter le produit marin avant sa transformation ou son emballage			
3. Emballer des produits	3.1 Préparer le matériel d'emballage	3.2 Trier des produits prêts à emballer	3.3 Disposer des produits dans des emballages	3.4 Étiqueter des contenants ou des emballages	
COMPÉTENCES ESSENTIELLES OPTIONNELLES					
4. Apprêter du poisson entier	4.1 Fileter du poisson	4.2 Couper du poisson en darnes ou en morceaux	4.3 Détecter et éliminer des parasites	4.4 Retirer des parties indésirables du produit	
5. Apprêter du crabe, du homard, des mollusques ou des échinodermes	5.1 Prélever la chair ou des sections du produit	5.2 Retirer des parties indésirables du produit			
6. Effectuer la cuisson de produits marins	6.1 Insérer et retirer des produits du cuiseur	6.2 Contrôler les paramètres de cuisson	6.3 Insérer et retirer des produits du refroidisseur	6.4 Contrôler les paramètres de refroidissement	6.5 Consigner des informations sur la cuisson ou le refroidissement dans des registres
7. Effectuer la congélation de produits marins	7.1 Disposer des produits dans des contenants, sur des supports à congélation ou sur un convoyeur	7.2 Vérifier les paramètres de congélation	7.3 Consigner des informations sur la congélation dans des registres		

8. Fumer des produits marins	8.1 Disposer des produits dans des contenants ou sur des supports à fumaison	8.2 Préparer le fumoir	8.3 Insérer et retirer des produits du fumoir	8.4 Contrôler les paramètres de fumaison	
9. Saler et sécher du poisson	9.1 Trancher et parer du poisson	9.2 Trier du poisson pour le salage-séchage	9.3 Saler du poisson	9.4 Égoutter du poisson	9.5 Sécher du poisson à l'extérieur et en séchoir
10. Cuisiner des plats à base de produits marins	10.1 Effectuer la mise en place pour une préparation	10.2 Suivre le mode de préparation du plat à cuisiner	10.3 Étiqueter ou codifier des lots d'aliments ou de produits		
11. Entreposer des produits marins et autres produits alimentaires	11.1 Disposer des produits emballés sur des chariots ou des palettes	11.2 Ranger des aliments ou des produits en entrepôt ou en chambre froide	11.3 Effectuer la rotation des stocks	11.4 Vérifier les paramètres d'entreposage	

**Description détaillée des
compétences essentielles**

MÉTIER : Préposé ou préposée à la transformation des produits marins **Codes CNP : 9463 et 9618**

Compétence 1 – Organiser son travail

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail ou de recettes;
 - du matériel, des outils et de l'équipement de production de l'établissement;
 - de vêtements de travail et d'équipement de protection individuelle.
- Selon :
 - le type de transformation;
 - le produit marin à transformer;
 - l'état des lieux et du matériel.

Critères généraux de performance

- Coopération et concertation adéquates avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité;
 - des règles de santé et de sécurité au travail.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
1.1 Interpréter des consignes de travail	<ul style="list-style-type: none">▪ Interprétation juste des directives et des informations.▪ Détermination correcte du travail à accomplir.

<p>1.2 Préparer son matériel et son poste de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Équipement de protection individuelle correctement enfilé et ajusté. ▪ Choix judicieux du matériel en fonction du travail à effectuer. ▪ Aménagement fonctionnel et sécuritaire du poste de travail. ▪ Appréciation juste de la salubrité du matériel, des surfaces de travail et de son équipement. ▪ Préparation adéquate de l'équipement. ▪ Signalement approprié de l'usure du matériel ou d'un dysfonctionnement de l'équipement.
<p>1.3 Ranger son poste de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rangement effectué au moment opportun. ▪ Espace de travail correctement rangé et fonctionnel. ▪ Matériel rangé dans les endroits appropriés.

Compétence 2 – Effectuer des opérations complémentaires à la transformation

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail ou de recettes;
 - d'une ou plusieurs variétés de produits marins et d'une variété d'ingrédients.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de production de l'établissement;
 - de techniques de préparation initiale de produits marins.
- Selon :
 - le type de transformation;
 - l'état et la qualité de la matière première.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
2.1 Détecter et retirer des produits non conformes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveillance constante et vigilante de la conformité des produits. ▪ Appréciation juste de la conformité des produits. ▪ Justification pertinente du rejet d'un produit. ▪ Retrait efficace et au moment opportun de produits non conformes. ▪ Signalement approprié d'une anomalie.
2.2 Apprêter le produit marin avant sa transformation ou son emballage	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des techniques de préparation des produits et des ingrédients. ▪ Conformité du produit marin pour sa transformation ou son emballage.

Compétence 3 – Emballer des produits**Contexte de réalisation**

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites ou de bons de travail.
 - de produits prêts à emballer.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement d'emballage de l'établissement;
 - d'un système d'identification ou de traçabilité de lots d'aliments.
- Selon :
 - le type de transformation;
 - le type de produit marin à emballer;
 - des critères de classement des produits;
 - des standards d'emballage préétablis.

Critères généraux de performance

- Signalement approprié des non-conformités.
- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence**Critères particuliers de performance**

3.1 Préparer le matériel d'emballage	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection appropriée du matériel d'emballage en fonction du produit et des standards. ▪ Assemblage approprié du matériel d'emballage. ▪ Détection judicieuse des contenants non conformes. ▪ Retrait efficace des contenants non conformes. ▪ Manipulation soignée et hygiénique des contenants.
3.2 Trier des produits prêts à emballer	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse du classement des produits selon les critères prescrits. ▪ Appréciation juste de la conformité des produits. ▪ Justification pertinente du rejet d'un produit.
3.3 Disposer des produits dans des emballages	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Évaluation juste de la quantité de produits à insérer dans un contenant d'emballage. ▪ Répartition adéquate des produits dans les contenants d'emballage. ▪ Manipulation soignée des produits. ▪ Application stricte des procédures de fermeture des emballages. ▪ Vérification régulière de la qualité de la fermeture des emballages.
3.4 Étiqueter ou identifier des contenants ou des emballages	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection appropriée des étiquettes ou des informations. ▪ Surveillance régulière de l'exactitude des informations. ▪ Informations apposées à l'endroit approprié sur l'emballage.

**Description détaillée des
compétences essentielles en option**

MÉTIER : Préposé ou préposée à la transformation des produits marins**Compétence 4 – Apprêter du poisson entier****Contexte de réalisation**

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail ou de standards de produits;
 - d'une ou plusieurs variétés de poissons.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de production de l'établissement;
 - de techniques de filetage, de coupe, de mirage et de parage.
- Selon l'état et la qualité de la matière première.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Minimisation des pertes.
- Conformité des produits.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de
4.1 Fileter du poisson	▪ Application correcte des techniques de filetage du poisson et d'équipement.
4.2 Couper du poisson en darnes ou en morceaux	▪ Application correcte des techniques de coupe prescrit.
4.3 Détecter et éliminer des parasites	▪ Détection appropriée des parasites. ▪ Vigilance constante pendant le mirage. ▪ Application correcte des techniques de parage. ▪ Absence de parasite dans le produit.

4.4 Retirer des parties indésirables du produit	<ul style="list-style-type: none">▪ Choix judicieux des parties indésirables à retirer en fonction du type ou de l'état du poisson.▪ Utilisation appropriée de l'équipement servant à enlever la peau ou les arêtes.▪ Application correcte des techniques de parage selon le type de parties à retirer.▪ Récupération appropriée des résidus utilisables.
--	--

MÉTIER : Préposé ou préposée à la transformation des produits marins

Codes CNP : 9463 et 9618

Compétence 5 – Apprêter du crabe, du homard, des mollusques ou des échinodermes

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail ou de standards de produits;
 - d'une ou plusieurs variétés de homards, de crabes, de mollusques ou d'échinodermes (ex. concombre de mer).
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de production de l'établissement;
 - de techniques correspondant au travail à effectuer.
- Selon l'état et la qualité de la matière première.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Minimisation des pertes.
- Conformité des produits.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
5.1 Prélever la chair ou des sections du produit	<ul style="list-style-type: none">▪ Application correcte des techniques de prélèvement selon le type de produits.▪ Signalement ou retrait approprié de produits non conformes.▪ Justification pertinente du rejet d'un produit.
5.2 Retirer des parties indésirables du produit	<ul style="list-style-type: none">▪ Choix judicieux des parties indésirables à retirer en fonction du type et de l'état du produit.▪ Application correcte des techniques de parage selon le type de parties à retirer.

MÉTIER : Préposé ou préposée à la transformation des produits marins **Codes CNP : 9463 et 9618**

Compétence 6 – Effectuer la cuisson de produits marins

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, ou de bons de travail;
 - d'une ou plusieurs variétés de produits marins et d'ingrédients prêts pour leur cuisson et leur refroidissement.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de production de l'établissement;
 - de techniques de cuisson et de refroidissement;
 - d'un registre de cuisson et de refroidissement.
- Selon la masse ou grosseur du produit à cuire.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments et des outils.
- Conformité des produits.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
6.1 Insérer et retirer des produits du cuiseur	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des méthodes d'insertion et de retrait des supports à cuisson. ▪ Prise en compte judicieuse des particularités du cuiseur.

6.2 Contrôler les paramètres de cuisson	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse des réglages de l'équipement. ▪ Application adéquate des techniques de cuisson en fonction des caractéristiques du produit. ▪ Vérification appropriée et assidue des paramètres selon les produits. ▪ Cuisson optimale du produit. ▪ Signalement approprié des non-conformités.
6.3 Insérer et retirer des produits du refroidisseur	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des méthodes d'insertion et de retrait des supports à cuisson. ▪ Prise en compte judicieuse des particularités du refroidisseur.
6.4 Contrôler les paramètres de refroidissement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse des réglages de l'équipement. ▪ Application adéquate des techniques de refroidissement en fonction des caractéristiques du produit. ▪ Vérification appropriée et assidue des paramètres selon les produits. ▪ Refroidissement optimal du produit. ▪ Signalement approprié des non-conformités.
6.5 Consigner des informations sur la cuisson ou le refroidissement dans des registres	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Collecte méthodique des informations pour les registres. ▪ Pertinence et exactitude des informations consignées.

Compétence 7 – Effectuer la congélation de produits marins**Contexte de réalisation**

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail;
 - d'une ou plusieurs variétés de produits marins prêts pour leur congélation.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de congélation de l'établissement;
 - de techniques de congélation;
 - d'un registre de congélation.
- Selon la masse ou grosseur du produit à congeler.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
7.1 Disposer des produits dans des contenants, sur des supports à congélation ou sur un convoyeur <ul style="list-style-type: none"> ▪ Insérer et retirer des produits de l'unité de congélation 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification judicieuse de la qualité et de l'état de préparation initiale des produits. ▪ Répartition optimale des produits. ▪ Prise en compte judicieuse des particularités de l'unité de congélation.
7.2 Vérifier les paramètres de congélation	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveillance judicieuse et assidue des paramètres.
7.3 Consigner des informations sur la congélation dans des registres	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Collecte méthodique des informations pour les registres. ▪ Pertinence et exactitude des informations consignées.

MÉTIER : Préposé ou préposée à la transformation des produits marins **Codes CNP : 9463 et 9618**

Compétence 8 – Fumer des produits marins

Contexte de réalisation

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail, de recettes ou de standards de produits;
 - d'une ou plusieurs variétés de produits marins prêts pour le fumage.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de fumaison de l'établissement;
 - de techniques de fumaison à froid ou à chaud.
- Selon :
 - l'état et la qualité du produit à fumer;
 - la masse ou grosseur du produit à fumer.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Conformité des produits.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
8.1 Disposer des produits dans des contenants ou sur des supports à fumaison	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification judicieuse de la qualité et de l'état de préparation initiale des produits. ▪ Répartition optimale des produits dans des contenants ou sur des supports à fumaison.

<p>8.2 Préparer le fumoir</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Appréciation juste de la quantité de combustible nécessaire. ▪ Alimentation appropriée du fumoir en combustible. ▪ Réglage adéquat du fumoir : <ul style="list-style-type: none"> - arrivée d'air; - température; - densité de fumée.
<p>8.3 Insérer et retirer les produits du fumoir</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Disposition optimale des produits dans le fumoir. ▪ Application correcte et sécuritaire des méthodes d'insertion et de retrait des contenants ou des supports à fumaison. ▪ Prise en compte judicieuse des particularités du fumoir. ▪ Respect des techniques de refroidissement des produits.
<p>8.4 Contrôler les paramètres de fumaison</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des techniques de fumaison. ▪ Vérification judicieuse et assidue des paramètres : <ul style="list-style-type: none"> - arrivée d'air; - température; - densité et couleur de la fumée; - coloration du produit; - temps de fumaison/cuisson.

Compétence 9 – Saler et sécher du poisson**Contexte de réalisation**

- En séchoir ou à l'extérieur selon les conditions météorologiques.
- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail ou de standards de produits;
 - d'une ou plusieurs variétés de poisson.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de salage et de séchage de l'établissement;
 - de techniques de salage et de séchage en séchoir ou à l'extérieur.
- Selon l'état, la qualité et la taille de la matière première.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Minimisation des pertes.
- Conformité des produits.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
9.1 Trancher et parer du poisson	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des techniques : <ul style="list-style-type: none"> - de tranchage selon le type de poisson. - de parage selon le type de parties à retirer. ▪ Brossage adéquat du poisson.
9.2 Trier du poisson pour le salage-séchage	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification judicieuse de la qualité des produits. ▪ Justesse du classement des produits selon les critères prescrits. ▪ Justification pertinente du rejet d'un produit.

<p>9.3 Saler du poisson</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte de la technique de salage. ▪ Répartition adéquate du sel sur le poisson. ▪ Vérification judicieuse des paramètres de salage : <ul style="list-style-type: none"> - durée de salage; - taux de salinité du produit.
<p>9.4 Égoutter du poisson</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte de la méthode d'empilage et de transpilage. ▪ Égouttement optimal du produit. ▪ Vérification judicieuse et assidue des paramètres d'égouttage.
<p>9.5 Sécher du poisson à l'extérieur et en séchoir</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détection et élimination appropriée des parasites. ▪ Disposition adéquate des produits sur des vigneaux ou des supports. ▪ Application correcte des techniques de séchage. ▪ Vérification judicieuse et assidue des paramètres de séchage : <ul style="list-style-type: none"> - conditions météorologiques; - température et humidité des aires de séchage; - temps de séchage; - absence de parasites sur le produit; - consistance ou fermeté du produit; - teneur en eau; - concentration de poussière de sel sur la surface; - apparence. ▪ Prise en compte judicieuse des particularités du séchoir.

Compétence 10 – Cuisiner des plats à base de produits marins**Contexte de réalisation**

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites, de bons de travail, de fiches techniques, de recettes ou de standards de produits;
 - d'une ou plusieurs variétés de produits marins prêts à être cuisinés et d'une variété d'ingrédients.
- À l'aide :
 - du matériel, des outils et de l'équipement de cuisine de l'établissement;
 - de techniques de cuisine;
 - d'un système d'identification ou de traçabilité de lots d'aliments.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Dextérité et précision dans la manipulation des instruments, des outils et des aliments.
- Minimisation des pertes.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - du rythme de production;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
10.1 Effectuer la mise en place pour une préparation	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des aliments. ▪ Évaluation juste des volumes d'aliments.
10.2 Suivre le mode de préparation du plat à cuisiner	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des techniques de préparation. ▪ Respect des quantités et des portions prévues dans la fiche technique ou dans la recette. ▪ Évaluation correcte de la qualité de la préparation selon les critères prescrits. ▪ Signalement adéquat des non-conformités. ▪ Confection soigneuse et esthétique du produit.

10.3 Étiqueter ou codifier des lots d'aliments ou de produits

- Identification et codification appropriées des lots.
- Inscription lisible des informations.
- Vérification régulière de l'exactitude des informations.
- Informations apposées aux endroits appropriés.

Compétence 11 – Entreposer des produits marins et autres produits alimentaires**Contexte de réalisation**

- À partir :
 - de consignes verbales ou écrites et de bons de travail;
 - d'une variété de produits alimentaires.
- À l'aide :
 - des outils et de l'équipement d'entreposage de l'établissement;
 - d'un système de rangement, d'identification ou de traçabilité de lots d'aliments.
- Selon le type de produit à entreposer et son usage subséquent.

Critères généraux de performance

- Application rigoureuse des méthodes et des techniques sécuritaires de travail.
- Manutention efficace et soignée des stocks.
- Coopération adéquate avec les autres membres du personnel.
- Respect :
 - des méthodes d'entreposage et de conservation;
 - des politiques et des procédures de l'établissement;
 - des normes de qualité de l'établissement;
 - des normes d'hygiène et de salubrité.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
11.1 Disposer des produits emballés sur des chariots ou des palettes	<ul style="list-style-type: none">▪ Empilage adéquat et sécuritaire des produits emballés.▪ Emballages correctement attachés ou pelliculés.▪ Identification appropriée du lot.

<p>11.2 Ranger des aliments ou des produits en entrepôt ou en chambre froide</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Localisation judicieuse des aliments ou des produits dans les aires d'entreposage. ▪ Respect des principes et des règles d'entreposage : <ul style="list-style-type: none"> - en entrepôt; - en chambre froide. ▪ Utilisation correcte du système de rangement et de localisation des produits. ▪ Disposition adéquate des stocks selon le type d'entreposage.
<p>11.3 Effectuer la rotation des stocks</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application correcte des techniques de rotation des stocks. ▪ Élimination adéquate de produits périmés ou non conformes.
<p>11.4 Vérifier les paramètres d'entreposage</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Signalement approprié de conditions d'entreposage non-conformes. ▪ Vérification systématique de la salubrité des aires d'entreposage. ▪ Évaluation correcte de l'état des emballages, des contenants et des produits. ▪ Signalement systématique de dates de péremption arrivant prochainement à échéance. ▪ Régularité et rigueur des vérifications.