



<i>Voie d'accès (précisez) :</i>	<i>Date de l'évaluation</i>	<i>Nom et fonction du membre du jury</i>	<i>Nom et prénom du candidat</i>	<i>Entreprise du candidat</i>
<ul style="list-style-type: none"><li>○ Classique (CQP Complet</li><li>○ Bloc : N° ....</li></ul>				

Ce guide est destiné à chaque membre du jury

## *Guide individuel Jury*

### *CQP Agent de maintenance (Observation au poste)*

Vous allez participer à un jury CQP où vous êtes un professionnel qui allez observer un candidat souhaitant obtenir un CQP ou un bloc de compétences, ce document a été réalisé pour vous indiquer les étapes clés à suivre pour conduire au mieux cette évaluation.

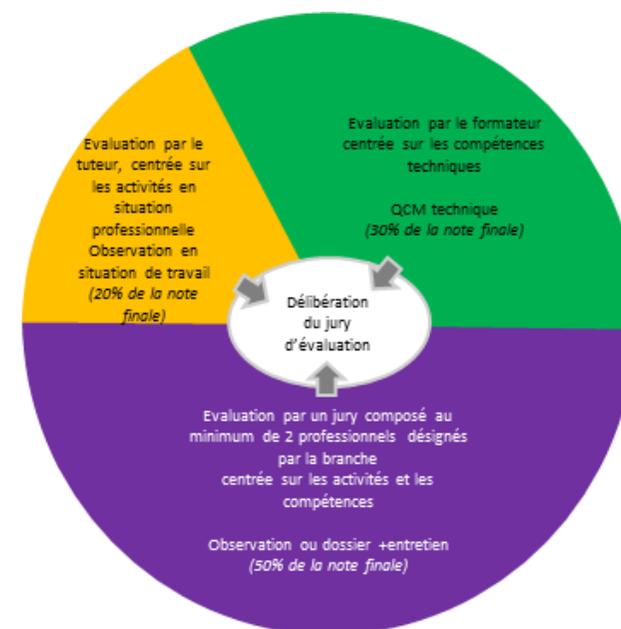
L'évaluation du jury est une des 3 évaluations auxquelles le candidat à un CQP se soumet pour obtenir son certificat. Il s'agit de l'ultime épreuve avant la délibération du jury. Vous êtes, avec le tuteur et le formateur, les principaux acteurs de l'évaluation du candidat.

#### **Les objectifs de l'évaluation Jury**

Votre mission consiste à vous faire un avis sur les capacités du candidat à maîtriser l'emploi décrit dans le référentiel CQP.

Vous chercherez à apprécier plus particulièrement ses capacités à :

- Faire face aux situations professionnelles caractéristiques de son emploi
- Développer les compétences indispensables à la maîtrise du poste



## **Le déroulement de l'épreuve jury d'évaluation**

### **AVANT L'ÉPREUVE JURY**

---

Chacun des membres du jury aura pris connaissance :

- du référentiel emploi qui décrit les activités, compétences et les critères d'évaluation du CQP visé par les candidats
- des grilles d'évaluation proposées
- du fonctionnement du système d'appréciation
- et lorsque cela est possible, du contexte spécifique d'exercice de l'emploi au sein de l'entreprise.

Le candidat doit pouvoir réaliser l'ensemble des activités de l'emploi au niveau de son poste de travail le jour de l'évaluation. Dans certains cas, et afin de permettre au jury d'observer certaines activités plus spécifiques (maintenance de premier niveau, régulation...), le fonctionnement du poste de travail peut être adapté (mode dégradé, pannes...). Le candidat doit être impérativement libéré après l'observation au poste pour que le jury puisse avoir un échange avec lui.

Les principes de fonctionnement sont partagés entre les membres du jury :

- le jury assure l'équité de traitement de chaque candidat (temps consacré à chacun, niveau des questions posées...).
- le jury ne cherche pas à « piéger » le candidat, il favorise au contraire ses réalisations et son expression afin de lui permettre de donner le meilleur de lui-même.
- l'ensemble des blocs de compétences est balayé, le jury évitant de se « focaliser » sur un type d'activité insuffisamment maîtrisée.
- Après avoir reçu les premiers candidats, le jury se concerta pour affiner son approche de l'évaluation du groupe CQP en fonction du niveau observé.

Lorsque l'évaluation est réalisée par un jury sur site, un président est nommé.

### **PENDANT L'ÉPREUVE JURY**

---

Le jury explique au candidat quelles vont être les étapes du déroulement de l'épreuve, le temps dont il va disposer, rappelle les « règles du jeu » de la notation.

Le jury dispose de 45 à 60min pour dérouler chronologiquement les différentes étapes du poste.

- Il observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail.
- Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité.
- Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat.
- Le jury remplit la grille d'observation (prise de notes).

Afin de ne pas perturber le candidat et d'assurer un bon déroulement matériel de l'évaluation par le jury, il est conseillé de ne pas réunir plus de 3 personnes dans le jury pendant l'observation au poste.

### **APRÈS L'ÉPREUVE JURY**

---

Dans un premier temps :

- Chaque membre du jury reprend ses notes et attribue un pourcentage d'atteinte d'objectif de 0 à 100% pour chaque observation.

Nota : Les membres du jury disposent de grilles d'appréciation permettant de situer son pourcentage sur une échelle de 0 à 100%. Des pourcentages intermédiaires sont proposés à titre indicatif.

- Chaque membre du jury réalise la moyenne des pourcentages obtenus aux compétences d'un même bloc et la reporte dans la grille de report des appréciations.

Dans un second temps :

- le président du jury collecte les pourcentages émis par bloc par chacun des membres du jury qui s'accorde sur une appréciation partagée bloc par bloc.
- Le président reporte, dans la grille de synthèse des appréciations du jury, les résultats bloc par bloc (voir la grille plus loin).
- Le président synthétise les commentaires en une formulation unique.

## Echelles d'appréciation

### Lors de l'observation directe des réalisations sur poste

Des manquements graves, pouvant avoir des conséquences sur la qualité, l'hygiène, la sécurité, sont observés.

Les activités sont réalisées, mais hors-délais, et/ou en atteignant peu souvent les niveaux minimum de performance attendus.

Le candidat réalise toutes les activités présentées en répondant à toutes les exigences du poste.

Le candidat fait preuve d'une aisance particulière dans l'exercice des activités.

### Lorsque le candidat répond à une question

Le candidat est en difficulté pour répondre aux questions. Il ne voit apparemment pas de quoi il s'agit.

Les réponses aux questions sont basiques et théoriques.

Le candidat répond aux questions en s'appuyant sur son vécu et sa formation. Il fait bien le tour de chaque question.

Le candidat apporte de nouveaux éclairages et rebondit sur d'autres questions liées à celle posée.

0%

30%

50%

70%

100%

## Grille d'observation par bloc

Bloc de compétences	Compétences à évaluer	Critères d'évaluation	Écrire vos questions à poser au candidat	Prises de notes	%
<b>BC1 – Préparer son intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires</b>	<b>C.1.1. Examiner les informations nécessaires à l'intervention de maintenance à mener en prenant en compte le niveau technique, les contraintes matérielles, le planning et les impératifs de production afin d'organiser et prioriser son travail.</b>	<p><b>Le candidat organise son activité à partir des informations fournies :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat recueille l'ensemble des données nécessaires (documentation technique des machines d'exploitation, plans, modes opératoires de maintenance dans l'entreprise agroalimentaire, modes d'utilisation des installations) et exploite les informations pertinentes au regard de l'intervention à mener.</li> <li>-Le candidat évalue correctement le niveau technique de l'intervention et estime avec justesse les délais.</li> <li>-Le planning de maintenance est parfaitement respecté et la production des produits alimentaires n'est pas perturbée.</li> <li>-Le candidat identifie et anticipe l'application des règles de QHSE dans sa préparation d'intervention.</li> <li>-Le candidat respecte rigoureusement l'ordre</li> </ul>			

		<p>des travaux.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le candidat identifie les interlocuteurs pertinents pour chaque étape de l'intervention le nécessitant et au regard de l'organisation du travail.</li> </ul>			
	<p><b>C.1.2. Sélectionner les outillages, appareils de mesures, équipements de production nécessaires à l'intervention en les adaptant aux normes de sécurité alimentaire concernées dans le but de préparer son intervention.</b></p>	<p><b>Qualité et pertinence des moyens matériels sélectionnés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les outillages, appareils de mesure et pièces détachées sont sélectionnés selon les besoins de l'intervention et des équipements.</li> <li>-Le candidat vérifie le bon fonctionnement et la conformité des outillages, EPI et lubrifiants avec l'équipement concerné par l'intervention.</li> <li>-Les règles QHSE sont respectées.</li> <li>-Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie sur le matériel et le signale selon les procédures établies</li> <li>-Le candidat met en application avec rigueur l'utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l'intervention selon les procédures établies.</li> </ul>			
	<p><b>C.1.3. Réaliser l'entrée et la sortie des pièces détachées en contrôlant leur conformité avec l'équipement agroalimentaire et en remplissant les documents nécessaires pour garantir la bonne gestion des stocks.</b></p>	<p><b>La gestion des stocks est correctement réalisée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le candidat complète sans erreur les documents de suivi de gestion des pièces détachées en indiquant les entrées et les sorties à chaque intervention.</li> <li>-Le candidat contrôle correctement la conformité des pièces utilisées.</li> <li>-Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d'anomalie et le signale selon les procédures établies.</li> <li>-Les documents de suivi sont actualisés en continu et sont en adéquation avec le stock disponible.</li> <li>-Le candidat réalise une demande d'achat si nécessaire auprès du bon interlocuteur.</li> </ul>			

	<p><b>C.1.4. Accompagner l'intervention d'un sous-traitant sur un équipement agroalimentaire en surveillant le respect des normes de sécurité alimentaire de l'entreprise de façon à assurer une réparation de l'installation conforme à la réglementation et à la sécurité des produits alimentaires.</b></p>	<p><b>Qualité de l'accompagnement du sous-traitant :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-L'accueil du sous-traitant est de qualité.</li> <li>-Le candidat vérifie et met à disposition du sous-traitant l'ensemble des documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail, etc.).</li> <li>-Le candidat apporte des réponses techniques et précises aux questions du sous-traitant et recherche les informations manquantes pertinentes auprès des autres acteurs de l'entreprise.</li> <li>-Les règles QHSE et les normes de sécurité alimentaire sont expliquées au sous-traitant et leur respect est vérifié lors de l'intervention externe.</li> <li>-Les informations relatives à l'intervention du sous-traitant sont consignées avec précision et communiquées aux bons interlocuteurs.</li> </ul>			
Total de % de maîtrise du Bloc de compétences					

Bloc de compétences	Compétences à évaluer	Critères d'évaluation	Écrire vos questions à poser au candidat	Prises de notes	%
<b>BC2 – Réaliser un diagnostic sur un équipement agroalimentaire pluri-technologique dysfonctionnant</b>	<b>C.2.1. Analyser un dysfonctionnement constaté sur une installation agroalimentaires en collectant les informations nécessaires et en réalisant une observation des symptômes visibles afin d'émettre des hypothèses sur l'origine de la panne.</b>	<p><b>Le dysfonctionnement est correctement analysé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le candidat recherche les informations nécessaires à son intervention : documentation technique, symptômes récurrents, historiques de pannes, pré-diagnostic du conducteur, données issues de la Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur, etc.</li> <li>-Le candidat consulte les réglages et paramètres de l'équipement agroalimentaire et détecte par comparaison les écarts avec le point 0.</li> <li>-Le candidat observe l'installation en fonctionnement et repère les dysfonctionnements et symptômes visibles.</li> <li>-Le candidat établit des hypothèses et sélectionne avec précision et pertinence la panne associée aux dysfonctionnements.</li> </ul>			
	<b>C.2.2. Effectuer les tests, relevés et contrôles de maintenance préventive en analysant les résultats afin d'établir un diagnostic définitif de la panne et proposer une résolution.</b>	<p><b>Qualité et pertinence des tests, mesures et contrôles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le candidat sélectionne les tests mécaniques et les contrôles sur les systèmes électriques, électroniques et automatiques à réaliser en cohérence avec les hypothèses formulées.</li> <li>-Les appareils de mesure et les outils nécessaires aux tests sont choisis et réalignés en cohérence avec l'intervention.</li> <li>-Les tests sont réalisés selon les modes opératoires définis et les relevés et contrôles réalisées sont pertinents.</li> <li>-Les résultats sont consignés et le candidat les analyse en confirmant ou infirmant les hypothèses</li> <li>-Des pistes d'actions correctives sont formalisées en identifiant le niveau d'urgence, les interlocuteurs et le temps nécessaire à la future intervention.</li> <li>-Les résultats sont communiqués aux personnes</li> </ul>			

		<p>intervenant sur l'installation et aux supérieurs hiérarchiques.</p> <p>-Le candidat assure sa sécurité lors de la réalisation des tests et mesures.</p>			
	<p><b>C.2.3. Assurer la mise en sécurité des équipements en analysant les risques encourus pour les personnes, le produit alimentaire et l'installation pendant l'opération de maintenance de façon à garantir le respect des normes de sécurité alimentaire et de QHSE en vigueur dans l'entreprise.</b></p>	<p><b>La sécurité des personnes, des équipements et des produits alimentaires est correctement assurée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le candidat identifie en amont du diagnostic les risques liés au dysfonctionnement constaté et fait intervenir l'interlocuteur adapté en cas de danger.</li> <li>- Le candidat estime et prévient les utilisateurs de l'installation des risques repérés.</li> <li>- Les risques et conséquences du dysfonctionnement et de l'intervention pour le produit alimentaire et sa production sont repérés, listés, analysés et communiqués sans faute.</li> <li>- Le candidat propose une intervention limitant l'ensemble des risques encourus.</li> <li>- Les énergies sont consignées pendant l'intervention de diagnostic et de maintenance selon les procédures en vigueur.</li> </ul> <p>-Les règles de QHSE sont respectées et le produit alimentaire est préservé pendant l'intervention de maintenance.</p>			
Total de % de maîtrise du Bloc de compétences					

Bloc de compétences	Compétences à évaluer	Critères d'évaluation	Écrire vos questions à poser au candidat	Prises de notes	%
<b>BC3 – Réaliser une intervention de maintenance (préventive, corrective) sur un équipement agroalimentaire</b>	<b>C.3.1. Remplacer une pièce ou un sous-ensemble défectueux en appliquant le mode opératoire en vigueur dans le but d'optimiser le fonctionnement de l'équipement et réduire les interruptions de la production alimentaire.</b>	<b>Qualité de l'intervention de remplacement :</b> -Le périmètre de l'intervention et les étapes de réalisation de l'opération de maintenance sont correctement identifiés. -L'installation est mise en sécurité et les énergies sont consignées. -Le candidat identifie à l'aide du diagnostic réalisé et de la documentation technique les éléments défectueux et le remplacement à effectuer. -Les nouveaux éléments ou sous-ensembles sont disponibles pour l'opération de maintenance et sont conformes à l'installation. -Le candidat démonte puis dépose méthodiquement les sous-ensembles concernés. -La correspondance entre l'élément défectueux et la pièce qui le remplace est vérifiée. -Le candidat réalise le remplacement du sous-ensemble défectueux en respectant les procédures et modes opératoires en vigueur. -Le travail effectué est propre, organisé et réalisé dans les temps prévus.			
	<b>C.3.2. Rétablir l'état initial de fonctionnement d'une pièce ou d'un sous-ensemble en nettoyant ou réparant l'élément concerné afin de résoudre le dysfonctionnement de l'équipement agroalimentaire de manière pérenne.</b>	<b>Qualité de la remise en état des sous-ensembles :</b> -La pièce ou le sous-ensemble est démonté méthodiquement et nettoyé selon les règles en vigueur -L'état de la pièce ou du sous-ensemble est vérifié selon les standards et les normes attendus en matière de sécurité alimentaire. -Le dysfonctionnement est constaté et un diagnostic précis et cohérent est établi. -Le candidat mobilise les outils et matériels nécessaires et pertinents à la remise en l'état. -La réparation ou remise en état des pièces endommagées est réalisé dans le respect des règles QHSE et des procédures de l'entreprise.			

		<ul style="list-style-type: none"> <li>-La pièce ou le sous-ensemble est fonctionnel et en stricte adéquation avec l'installation.</li> <li>-Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition dans les temps prévus.</li> </ul>			
	<p><b>C.3.3. Remonter la pièce ou le sous-ensemble concerné par l'opération de maintenance en réalisant les lubrifications, réglages et paramétrages adaptés à l'équipement dans le but de rétablir l'installation à son état de fonctionnement optimal.</b></p>	<p><b>Qualité du remontage des pièces ou sous-ensembles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents éléments remplacés ou rétablis sont remontés selon les procédures en vigueur.</li> <li>- Le candidat utilise les huiles et lubrifiants nécessaires et adaptés aux normes de sécurité alimentaire.</li> <li>- Les réglages et paramétrages nécessaires sont effectués dans le respect de la fiche technique et des normes de sécurité alimentaire.</li> <li>- Les éventuelles anomalies sont signalées aux interlocuteurs adéquats.</li> <li>- L'installation est déconsignée et contrôlée selon les normes et paramètres de fonctionnement avant sa remise en fonctionnement.</li> <li>- Les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques, automatiques sont rétablies et le dysfonctionnement est résolu.</li> <li>- Le candidat communique avec précision les étapes de son intervention de maintenance sur l'équipement aux bons interlocuteurs.</li> </ul>			
	<p><b>C.3.4. Remettre l'installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles QHSE et des normes de sécurité alimentaire de façon à limiter le temps d'immobilisation des équipements et préserver les conditions de production de produits alimentaires.</b></p>	<p><b>L'installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les équipements agroalimentaires concernés par la maintenance sont raccordés, déconsignés et les énergies sont remises en service.</li> <li>-Les outils et consommables utilisés sont inventoriés, stockés et répertoriés avec précision.</li> <li>-Le rangement et le nettoyage de la zone de maintenance sont réalisés en tenant compte des normes de sécurité alimentaire et des risques identifiés.</li> <li>-Le travail effectué est organisé et réalisé dans</li> </ul>			

		<p>les temps prévus.</p> <p>-La remise en fonctionnement de l'équipement est communiquée aux utilisateurs et autres acteurs concernés.</p>			
	<p><b>C.3.5. Renseigner les informations relatives à son intervention par les moyens mis à disposition (fiches de suivi, supports numériques, GMAO) pour permettre le suivi des activités de maintenance conformément aux règles de traçabilité établies par l'entreprise agroalimentaire.</b></p>	<p><b>Qualité et pertinence des informations renseignées :</b></p> <p>- Les informations pertinentes sur l'intervention (délai, actions menées, anomalies) sont systématiquement communiquées aux bons interlocuteurs.</p> <p>-Les informations de traçabilité de la maintenance (équipement, panne, diagnostic, solutions de résolution, réglages, etc.) sont renseignées sur les fiches de suivi adaptées ou sur le système GMAO.</p> <p>-Le compte-rendu de l'intervention est clair et en cohérence avec la réalité de la maintenance réalisée.</p> <p>-Le candidat utilise un vocabulaire technique adéquat.</p> <p>-La documentation technique est mise à jour.</p> <p>-Les éventuelles suite à donner à l'intervention sont précisées auprès des interlocuteurs concernés.</p>			
	<p><b>C.3.6. Effectuer le nettoyage, le tri et l'évacuation des déchets de son intervention en garantissant leur conformité avec la réglementation afin de préserver la sécurité alimentaire des produits.</b></p>	<p><b>Le cadre légal et la démarche qualité sont respectés :</b></p> <p>-Les matériaux et produits utilisés sont choisis en fonction de leur alimentarité ou de l'aptitude à être en contact avec des produits alimentaires.</p> <p>-Les normes de sécurité alimentaire sont observées en continu pendant la manipulation des déchets.</p> <p>-Les consignes de stockage, d'utilisation et de tri des produits utilisés sont respectés sur l'ensemble de l'intervention.</p>			
Total de % de maîtrise du Bloc de compétences					

Bloc de compétences	Compétences à évaluer	Critères d'évaluation	Écrire vos questions à poser au candidat	Prises de notes	%
<p><b>BC4 – Suivre le plan de maintenance périodique de premier niveau des installations agroalimentaires de son périmètre</b></p>	<p><b>C.4.1 Détecter des anomalies constatées par les utilisateurs sur des installations agroalimentaires en s'aidant d'un pré-diagnostic préalable dans le but d'établir un premier diagnostic permettant une maintenance de premier niveau.</b></p>	<p><b>Les non-conformités et anomalies de l'installation sont correctement détectées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le candidat réalise un premier repérage des anomalies en mobilisant les utilisateurs de l'installation défectueuse et la fiche de pré-diagnostic le cas échéant.</li> <li>-Le candidat repère les dysfonctionnements visibles et les liste sur la fiche de diagnostic.</li> <li>-Le candidat analyse les écarts constatés et leurs causes probables au moyen de la méthodologie adaptée.</li> <li>-Les premiers résultats du diagnostic sont formalisés et permettent un diagnostic de maintenance approfondi.</li> </ul>			
	<p><b>C.4.2. Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau en effectuant un contrôle des réglages et des paramètres de l'installation afin de limiter l'impact sur la production alimentaire.</b></p>	<p><b>Qualité et pertinence des opérations de maintenance de premier niveau réalisées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les vérifications de paramètres sont réalisées en fonction des données fabricant, des normes et procédures attendues.</li> <li>-Le candidat contrôle et modifie les réglages machines si nécessaire.</li> <li>-La documentation ad hoc est rassemblée et utilisée.</li> <li>-Le graissage et nettoyage éventuel de l'installation est réalisé en conformité avec les normes de sécurité alimentaire.</li> <li>-Le montage et démontage est réalisé conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise.</li> <li>-Les changements de formats et/ou d'outillage sont maîtrisés (absence de lancement de produit, production sur un mauvais format, durée de lancement conforme aux standards de</li> </ul>			

		production). -Le candidat définit le cas échéant des solutions de dépannage provisoires avant l'intervention d'un technicien ou d'un sous-traitant.			
	<b>C.4.3. Surveiller en continu l'état des pièces apparentes des installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en estimant le niveau technique et le degré d'urgence afin d'optimiser le fonctionnement des équipements et les effets sur la production.</b>	<b>Qualité de la surveillance et pertinence des décisions prises :</b> -Les pièces accessibles et sensibles sont contrôlées régulièrement et selon le plan de maintenance défini. -Le candidat vérifie en continu le respect des normes de sécurité alimentaire sur les installations de son périmètre d'intervention. -Le candidat réalise une première analyse de la situation de l'installation : détection de bruits, d'usure, de grincement, etc. -En cas de dysfonctionnement avéré, le candidat estime l'opération à mener, le niveau technique requis et le degré d'urgence par rapport à ses compétences et aux impératifs de production. -En fonction de l'organisation du travail et de l'entreprise, les actions préventives prévues sont maîtrisées et réalisées conformément au planning défini.			
	<b>C.4.4. Rendre compte des actions de maintenance sur le parc d'installations agroalimentaires en appliquant les procédures de communication définies (orale, GMAO, documentation technique, etc.) pour contribuer à l'amélioration du plan de maintenance.</b>	<b>Les informations concernant le dysfonctionnement et les anomalies sont correctement transmises :</b> -Les anomalies, dysfonctionnements et actions préventives réalisées sont analysés et remontés aux interlocuteurs selon les besoins. -Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient. -Le plan de maintenance et les actions effectuées sont renseignés dans le document de suivi en vigueur dans l'entreprise.			
Total de % de maîtrise du Bloc de compétences					



Cette grille est destinée  
au président du jury

<i>Voie d'accès (précisez) :</i>	<i>Date de l'évaluation</i>	<i>Nom et fonction des membres du jury</i>	<i>Nom et prénom du candidat</i>	<i>Entreprise du candidat</i>
<ul style="list-style-type: none"><li>○ Classique (CQP Complet)</li><li>○ Bloc : N°</li></ul>				

## *Grille de synthèse des appréciations Jury d'évaluation CQP Agent de maintenance*

<b>Blocs de compétences</b>	<b>BC1 – Préparer son intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires</b>	<b>BC2 – Réaliser un diagnostic sur un équipement agroalimentaire pluri-technologique dysfonctionnant</b>	<b>BC3 – Réaliser une intervention de maintenance (préventive, corrective) sur un équipement agroalimentaire</b>	<b>BC4 – Suivre le plan de maintenance périodique de premier niveau des installations agroalimentaires de son périmètre</b>
<b>L'appréciation de chaque bloc</b>	%	%	%	%

*Pour la délibération du jury d'évaluation sur la base des résultats du questionnaire, observation tuteur et entretien avec le jury d'évaluation, merci de vous reporter sur les grilles Ev'Alim.*

**Commentaires :**

**Signature des membres du jury**