

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Voie d’accès (précisez) :* | *Date de l’évaluation* | *Nom et fonction du membre du jury* | *Nom et prénom du candidat* | *Entreprise du**candidat* |
| * Classique (CQP Complet)
* Bloc : N°…
 |  |  |  |  |

# Guide individuel Jury

**Ce guide est destiné à chaque membre du jury**

## CQP Technicien de maintenance (observation au poste, dossier professionnel)

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 concerte 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 1h15 min pour dérouler chronologiquement les différentes évaluations :

* Dans un premier temps, pour les Blocs de compétences 1, 2, 3, le jury 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 sur ou 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 d’échanges.
* Dans un second temps, pour les Blocs de compétences 4 et 5, le candidat présente son projet professionnel (20 minutes maxi). Il peut utiliser les supports qu’il souhaite (rétroprojecteur, vidéo projecteur, tableau de papier, etc.), présenter des réalisations (objets, documents…). À l’issue de cette présentation, le jury conduit un échange avec le candidat pour mieux comprendre certains points du projet professionnel présenté (informations complémentaires, précisions sur des aspects techniques, sur la conduite du projet…) et s’assurer que les compétences sont maîtrisées. Le jury prend des notes au fur et à mesure des réponses apportées aux questions dans chacun des blocs de compétences. Après le départ du candidat, le jury peut s’entretenir avec le tuteur pour apprécier le temps et les moyens dont a pu disposer le candidat pour mettre en œuvre son projet. Le jury remplit la grille d’observation (prise de notes).

#### 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.

|  |
| --- |
| **Lors de l’observation directe des réalisations sur poste** |
| Des manquements graves, pouvant avoir des conséquences sur laqualité, l’hygiène, la sécurité, sont observés. |  | Les activités sont réalisées, mais hors délais, et/ou en atteignant peusouvent 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 dansl’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 àcelle posée. |
| **0%** |  | **30%** |  | **50%** | **70%** | **100%** |

**Echelles d’appréciation**

**Grille d’observation par bloc**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Écrire vos questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC1 : Organiser des interventions de maintenance sur des équipements agroalimentaires** | C.1.1. Examiner les informations nécessaires à son intervention (cahier de suivi de l’équipe, planning de maintenance préventive ou corrective, documentation technique à disposition) pour organiser et prioriser son activité | Le candidat organise son activité à partir des informations fournies :* Le candidat sait lire et exploiter les données recueillies auprès de la documentation technique, des plans, des fiches techniques, des modes opératoires de maintenance et d’utilisation des installations.
* Il respecte rigoureusement l’ordre des travaux.
* Il évalue correctement le niveau technique de l’intervention et estime avec justesse les délais.
* Les moyens nécessaires sont correctement listés, identifiés et disponibles au moment de l'intervention.
* Le planning est parfaitement respecté et la production n’est pas perturbée.
* Les critères permettant le respect des règles QHSE sont identifiés et correctement mis en place.
* Les informations recherchées sont pertinentes et cohérentes avec l’intervention à réaliser.
* Le candidat identifie les bons interlocuteurs au regard de l’organisation du travail.
 |  |  |  |
| C.1.2. Choisir les moyens matériels (outillages, appareils de mesure, EPI, etc.) en accord avec le planning afin de préparer l’intervention conformément aux règles de qualité, hygiène, sécurité, santé et environnement | Qualité et pertinence des moyens matériels sélectionnés :* Les outillages, appareils de mesure et pièces détachées sont sélectionnés précisément selon le besoin de l’intervention.
* Le candidat vérifie correctement le bon fonctionnement et la conformité des outillages, EPI et lubrifiants sélectionnés.
* L’intégralité des documents de suivi de gestion et de stockage des pièces détachées est renseignée correctement et en adéquation avec les besoins de l’intervention.
* Les règles QHSE sont respectées.
* Le candidat met en application avec rigueur l’utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l’intervention selon les procédures.
 |  |  |  |
| C.1.3. Réaliser l’entrée et la sortie de pièces détachées en contrôlant leur conformité et selon les consignes établies par l’entreprise pour garantir la gestion des stocks et l’actualisation des supports de suivi | La gestion des stocks est réalisée :* Le candidat renseigne correctement l’ensemble des documents sur l’entrée et la sortie de pièces détachées.
* Une demande d’achat ou de sortie de pièces est réalisée avec justesse le cas échéant.
* Le candidat contrôle correctement la conformité des pièces utilisées.
* Le candidat identifie le bon interlocuteur en cas d’anomalie et le signale selon les procédures établies.
* Le candidat actualise correctement les supports de suivi.
 |  |  |  |
| C.1.4. Accompagner l’intervention d’un sous-traitant dans le respect des règles de sécurité et des procédures obligatoires afin d’assurer la réparation de l’installation et éviter les risques d’accident | Qualité de l’accompagnement du sous-traitant :* L’accueil du sous-traitant est de qualité.
* Le candidat répond aux questions techniques du sous-traitant avec précision et recherche les informations pertinentes auprès des autres acteurs de l’entreprise.
* Le candidat explique les règles QHSE et de normes alimentaires au sous-traitant et vérifie leur respect lors de l’intervention.
* Les documents réglementaires (plan de prévention, permis de feu, autorisation de travail) sont vérifiés et mis à disposition du sous-traitant.
* Les résultats de l’intervention sont correctement contrôlés et sont reportés à la hiérarchie.
* Les documents de suivi de l’intervention sont remplis avec précision et communiqués aux bons interlocuteurs.
 |  |  |  |
| 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** | **%** |
| **BC2 : Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluri-technologiques** | C.2.1. Analyser un dysfonctionnement complexe d’une installation en utilisant les informations fournies (données machines, historique de panne, etc.) et au moyen de l’observation des symptômes afin d’émettre des hypothèses sur l’origine de la panne | Le dysfonctionnement est correctement analysé :* Le candidat recherche et exploite avec pertinence les informations nécessaires à son intervention (documentation technique, symptômes liés aux machines, GMAO, historique de pannes, pré-diagnostic du conducteur).
* Le candidat consulte les réglages et paramètres de l’équipement et détecte correctement les écarts avec le point 0.
* Le candidat détecte tous les dysfonctionnements de l’installation en marche.
* - Le candidat repère avec précision la panne et établit correctement des hypothèses.
 |  |  |  |
| C.2.2. Effectuer les tests, mesures et contrôles nécessaires avec les outils adaptés afin d’établir le diagnostic de panne et de proposer une résolution | Qualité et pertinence des tests, mesures et contrôles :* Les outils et appareils de mesure sont choisis et réalignés en cohérence avec l’intervention.
* Le candidat sélectionne et réalise les tests, mesures et contrôles pertinents en lien avec les hypothèses formulées (tests mécaniques, tests sur les systèmes électriques, électroniques, automatismes).
* Le candidat exploite les résultats et détermine avec précision les actions correctives à mener et les acteurs à mobiliser.
* Le candidat estime correctement le degré d’urgence et le temps nécessaire à la future intervention et les communique aux acteurs concernés.
* Le candidat assure sa sécurité lors de l’intervention.
 |  |  |  |
| C.2.3. Réaliser la mise en sécurité des équipements afin de garantir la sécurité des personnes et la sécurité alimentaire des produits | La sécurité des personnes et des produits alimentaires est correctement assurée :* Les risques liés au dysfonctionnement et à l’intervention sur les équipements et les produits alimentaires sont correctement repérés, listés et analysés.
* Le candidat propose des interventions limitant les risques encourus.
* Les énergies sont consignées selon les procédures en vigueur.
* Les règles QHSE sont respectées.
 |  |  |  |
| 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** | **%** |
| **BC3 : Réaliser des actions de maintenance préventives et correctives sur des équipements agroalimentaires** | C.3.1. Procéder à la dépose, au remplacement et au remontage des pièces, organes et sous-ensemble défectueux en appliquant les consignes en vigueur afin d’optimiser le fonctionnement de l’équipement et la durée de l’intervention | Qualité de l’intervention de remplacement :* Le candidat organise correctement son intervention selon les procédures (mise en sécurité des équipements, consignation des énergies, mise en sécurité des produits alimentaires, mise en sécurité de l’intervenant).
* Le candidat identifie les éléments défectueux sur l’installation et démonte puis dépose méthodiquement les sous-ensembles concernés.
* Les nouveaux éléments ou sous-ensembles sont disponibles et conformes à l’installation.
* Le candidat réalise correctement le remplacement du sous-ensemble défectueux selon les procédures.
* Les réglages et paramétrages sont effectués conformément aux modes opératoires en vigueur.
* L’équipement est remonté, déconsigné et contrôlé selon les procédures avant sa remise en fonctionnement.
* Le travail effectué est propre, organisé et réalisé dans les temps prévus.
* - Le candidat communique avec précision sur son intervention et les anomalies éventuelles aux bons interlocuteurs.
 |  |  |  |
| C.3.2. Remettre en état un sous-ensemble dans le respect des modes opératoires pour permettre le bon fonctionnement de l’équipement agroalimentaire | Qualité de la remise en état des sous-ensembles :* Le sous-ensemble est démonté méthodiquement.
* Les pièces sont nettoyées dans le respect des règles QHSE.
* Le candidat établit un diagnostic précis et cohérent du dysfonctionnement rencontré sur la pièce.
* L’intervention à effectuer est correctement identifiée et formalisée.
* Les outils nécessaires à l’intervention sont vérifiés et disponibles.
* L’intervention (remplacement d’une pièce d’usure, réparation d’une pièce endommagée, changement du système) est réalisée selon la procédure en vigueur.
* Le candidat met en application avec rigueur l’utilisation, le stockage et le tri des produits utilisés lors de l’intervention selon les procédures.
* Le poste de travail est rangé, nettoyé et mis à disposition dans les temps prévus et conformément aux règles QHSE.
 |  |  |  |
| C.3.3. Remettre l’installation et le poste de travail en situation opérationnelle dans le respect des règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement et les normes de sécurité alimentaire dans le but de limiter le temps d’immobilisation des équipements | L’installation et le poste de travail sont remis en situation opérationnelle :* Les équipements sont correctement raccordés et déconsignés.
* Les énergies sont remises en service selon les procédures en vigueur.
* Les réglages sont effectués selon la documentation technique.
* Les outils et consommables utilisés sont inventoriés, stockés et répertoriés avec précision.
* Le rangement et le nettoyage de la zone de travail sont réalisés selon les règles QHSE.
* Le candidat vérifie le bon fonctionnement de l’installation.
* Les informations pertinentes (délais de l’intervention, remise en service de l’installation, suite à donner) sont transmises aux acteurs concernés.
 |  |  |  |
| C.3.4. 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 | Qualité et pertinence des informations renseignées :* Les informations de traçabilité de la maintenance sont correctement renseignées sur les fiches de suivi et les différents supports numériques.
* Le compte-rendu de l’intervention est clair et en cohérence avec la réalité physique.
* Le candidat utilise le vocabulaire technique adéquat et communique les informations pertinentes (anomalies constatées, rapports de maintenance, suite à donner à l’intervention) aux bons interlocuteurs.
* La documentation technique est correctement mise à jour.
* - Les éventuelles suites à donner à l’intervention sont précisées auprès des interlocuteurs concernés.
 |  |  |  |
|  | C.3.5. Effectuer le nettoyage, le tri et l’évacuation des déchets et les règles de qualité, hygiène, sécurité et environnement pour garantir la sécurité alimentaire, des biens et des personnes ainsi que le respect de la règlementation | Le cadre légal et la démarche qualité sont respectés :* Les consignes de stockage, d’utilisation, de tri et de rejet des produits sont respectées.
* Les matériaux et produits utilisés sont choisis avec pertinence selon les normes en vigueur (alimentarité, produits aptes au contact alimentaire).
* Le remplacement des consommables est correctement enregistré et communiqué aux bons interlocuteurs.
 |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences |  |

|  |
| --- |
| **Lors de la présentation orale du dossier**  |
| La présentation est peu compréhensible. Les échanges sont assez pauvres ou les réponses aux questions hors sujet. |  | La présentation orale est une reprise du dossier papier sans grande valeur ajoutée.Les échanges sont basiques. |  | La présentation orale est claire et apporte une valeur ajoutée à la compréhension du projet. Les échanges sont riches. | La présentation est effectuée avec aisance et permet de dépasser le cadre du projet. Les échanges sont précis et complets. |
| **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 àcelle posée. |
| **0%** |  | **30%** |  | **50%** | **70%** | **100%** |

**Echelles d’appréciation**

**Grille d’observation par bloc**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Écrire vos questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC4 – Déployer par des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle** | C.4.1 : Effectuer les mesures nécessaires (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.) sur les installations agroalimentaires selon le plan de maintenance programmé dans le respect des procédures en vigueur pour limiter les pannes | Qualité des mesures effectuées :* Le candidat réalise les mesures nécessaires sur l’installation (acoustique, thermographique, analyse vibratoire, etc.).
* Les données collectées sont correctement analysées et synthétisées.
* Les procédures et règles de sécurité sont respectées.
* Le candidat communique les informations pertinentes (aléa, anomalies, analyses) aux acteurs concernés.
 |  |  |  |
| C.4.2 : Réaliser la réparation complexe (pluri-technologique) ou le changement nécessaire de tout ou une partie d’équipement suite à l’analyse des données pour maintenir les installations en état de bon fonctionnement | Qualité des réparations complexes ou changements sur les équipements :* Le candidat utilise correctement les différents outils (dont 4.0.) pour recueillir les données de maintenance.
* Le candidat recherche les informations pertinentes sur les supports adéquats (documentation constructeur, sites Internet, etc.)
* Le candidat analyse avec précision la complexité de la réparation à mener et mobilise avec pertinence les experts concernés.
* Les composants sont remplacés sans erreur et selon le plan de maintenance.
* Les paramétrages machine sont réajustés selon les procédures.
* Le candidat planifie et inscrit avec justesse les changements et réparations menées et à mener dans le planning du plan de maintenance.
 |  |  |  |
| C.4.3 : Former les différents acteurs sur les évolutions technologiques liées à la maintenance de façon à optimiser le fonctionnement des installations | Qualité et pertinence de la formation apportée :* Le candidat conseille avec pertinence et selon les informations à sa disposition les équipes sur les nouvelles fonctionnalités des équipements.
* Le candidat identifie correctement les besoins en compétences des collaborateurs sur les outils.
* Le candidat organise et réalise une formation pratique et pertinente sur les équipements et fonctionnalités installés.
 |  |  |  |
| 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** | **%** |
| **BC5 – Mener des projets d’amélioration continue de maintenance** | C5.1 : Mettre en place des solutions d’amélioration continue en déployant le plan d’action de maintenance défini pour améliorer la performance et planifier les futures interventions | Le candidat applique correctement les solutions d’amélioration continue :* L’équilibre entre les gains et les coûts de la solution proposée est correctement mesuré et optimisé.
* Le candidat évalue correctement la faisabilité de la solution du projet d’amélioration continue.
* Les solutions techniques proposées sont efficaces.
* Les moyens humains et matériels nécessaires sont répertoriés et disponibles.
* Les modes opératoires, standards, instructions techniques et procédures sont analysés et correctement mis à jour.
* Le candidat mesure et documente avec pertinence l’atteinte des objectifs de la solution apportée.
* La communication et la formation des acteurs concernés sont pertinentes et répondent au besoin exprimé.
* Le candidat vérifie le bon déroulement du plan d’action et formalise correctement les différentes étapes.
 |  |  |  |
| C5.2 : Accompagner et déployer des actions d’amélioration continue en utilisant les indicateurs présélectionnés pour vérifier l’impact des mesures mises en œuvre et les inscrire durablement dans l’entreprise | Qualité de l’accompagnement et du déploiement des actions d’amélioration continue : * Les seuils d’alertes et points faibles des équipements sont recherchés et correctement exploités.
* Le candidat déploie des contrôles périodiques en cohérence avec le plan d’amélioration continue défini.
* Le candidat analyse correctement les données de maintenance et indicateurs de production.
* Le candidat utilise méthodiquement des outils d’amélioration continue.
* Le candidat prend des décisions d’actions de maintenance en adéquation avec l’analyse des données.
* Le candidat anticipe avec justesse les changements dans le flux de production et alerte les équipes concernées.
* Les ressources nécessaires aux opérations sont disponibles.
* Le déroulement des opérations est conforme au plan d’amélioration continue.
* Le candidat communique les informations pertinentes (changement des standards d’amélioration continue et des flux de production, validation des étapes, résultats des actions, etc.) avec pédagogie aux acteurs concernés.
 |  |  |  |
| C5.3 : Contribuer à des groupes de travail en collaboration avec l’équipe de maintenance et les acteurs à mobiliser pour permettre le développement des projets d’amélioration continue défini | Qualité de la collaboration du candidat aux groupes de travail :* Le candidat participe avec son expertise et professionnalisme les groupes de travail sur l’analyse de pannes.
* Le candidat collecte les informations pertinentes pour le groupe de travail (données machines, événements factuels, mesures).
* Le candidat est force de proposition au sein du groupe.
 |  |  |  |
| C.5.4 : Accompagner la montée en cadence des nouveaux équipements en respectant les normes de sécurité alimentaire pour atteindre la performance prévue par le cahier des charges | Qualité de la mise en œuvre dans l’installation de nouveaux équipements :* Le candidat prépare correctement l’installation du nouvel équipement.
* Le nouvel équipement ou la nouvelle fonctionnalité est méthodiquement installé
* Le candidat enregistre sans faute les paramètres du nouvel équipement (point 0, etc.).
* Le candidat modifie les commandes de l’équipement (programmation, câblage d’interfaces, etc.) selon les modes opératoires en vigueur.
* Les évolutions apportées sont communiquées avec pédagogie et sans faute aux acteurs concernés.
 |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences |  |



**Cette grille est destinée au président du jury**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Voie d’accès (précisez)* | *Date de l’évaluation* | *Nom et fonction des membres du jury* | *Nom et prénom du candidat* | *Entreprise du**candidat* |
| * Classique (CQP Complet
* Bloc   N° ….
 |  |  |  |  |

# Grille de synthèse des appréciations Jury d’évaluation

## CQP Technicien de maintenance

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Blocs de compétences** | **BC1 : Organiser des interventions de maintenance standards sur des équipements agroalimentaires** | **BC2 : Réaliser des diagnostics de maintenance sur des équipements pluri-technologiques** | **BC3 : Réaliser des actions de maintenance sur des équipements agroalimentaires** | **BC4 : Déployer des solutions de maintenance conditionnelle et prévisionnelle** | **BC5 : Mener des projets d’amélioration continue de maintenance** |
| **Modalités d’évaluation** | **Observation au poste** | **Observation au poste** | **Observation au poste** | **Dossier professionnel** | **Dossier professionnel** |
| **L’appréciation****de chaque** **bloc** | % | % | % | % | % |

***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 d’évaluation**