



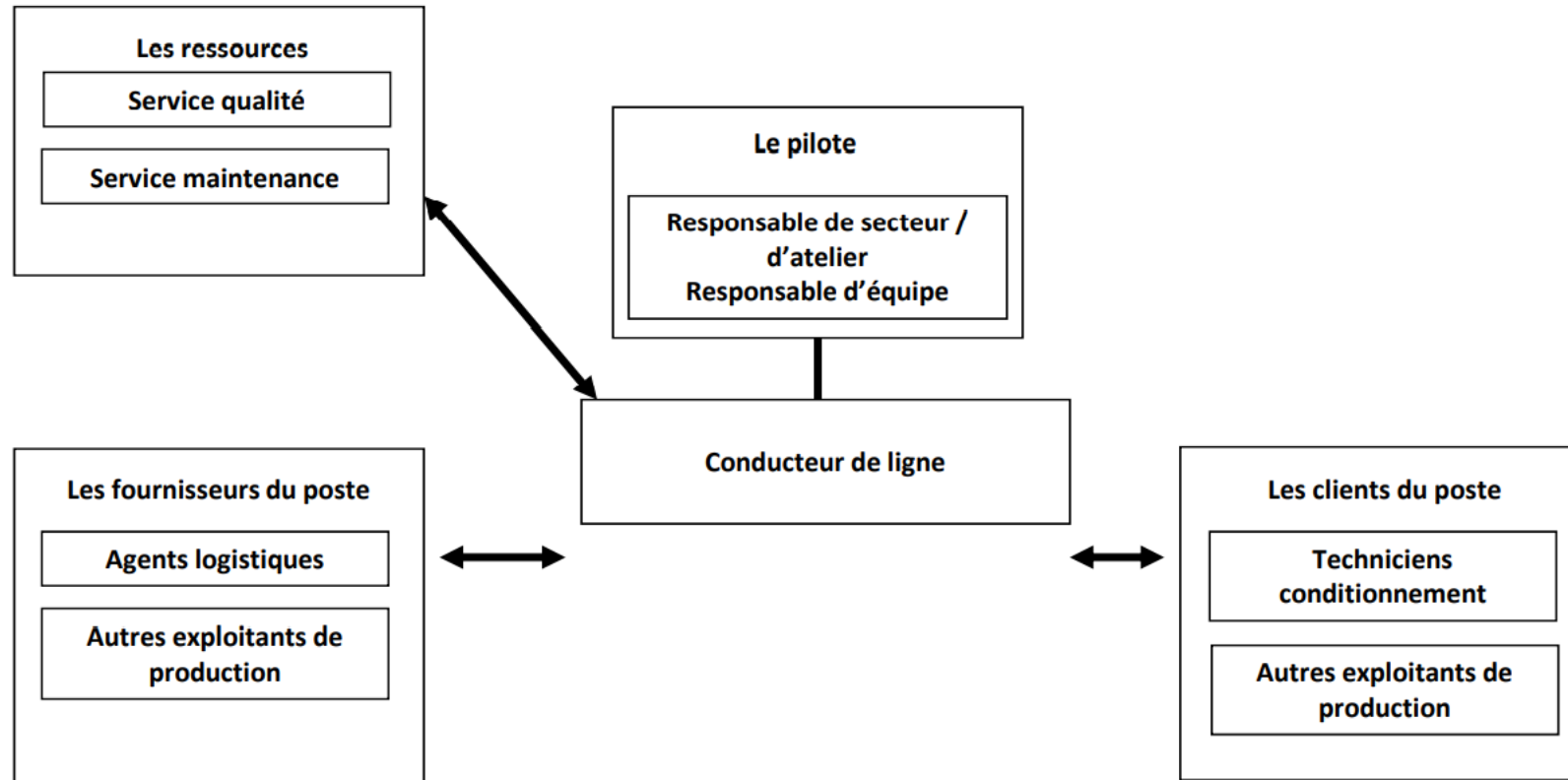
Livret de présentation du Certificat de Qualification Professionnelle

Conducteur de ligne du secteur alimentaire

Filière Alimentaire

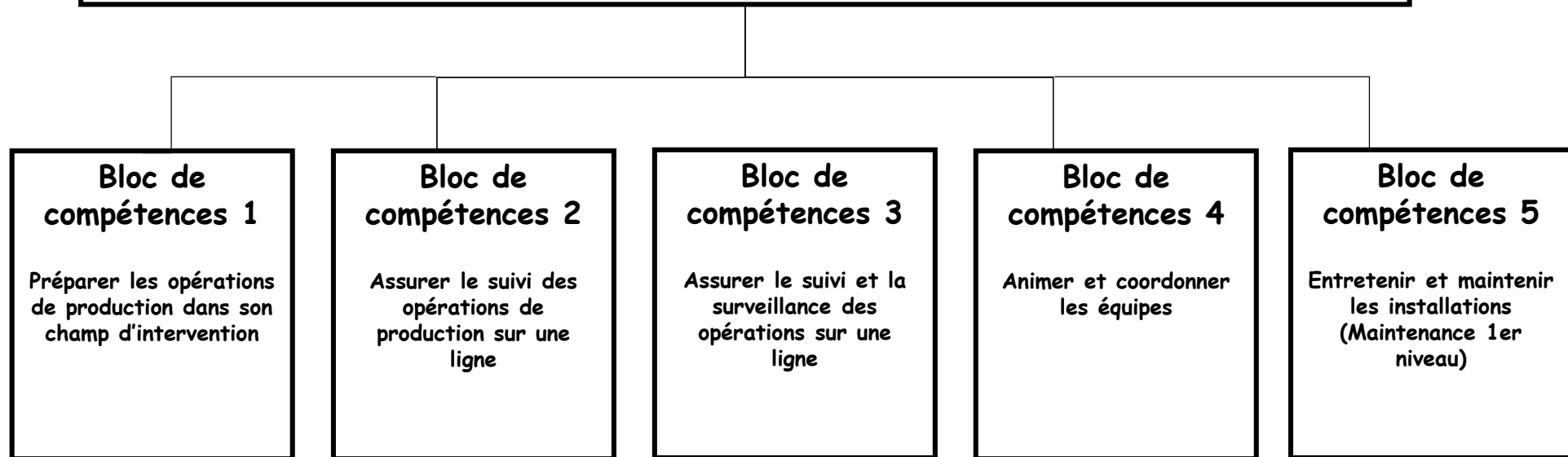


Les différentes relations fonctionnelles



Finalité / Fonction

Le/la conducteur(trice) de ligne du secteur alimentaire (ci-après « le conducteur de ligne ») conduit une ou plusieurs lignes de fabrication composées, selon le process, d'une ou de plusieurs machines de fabrication mécanisées, semi-automatisées ou automatisées dans le respect des règles de qualité, hygiène, sécurité, santé et environnement (QHSSE).



Situation hiérarchique

Sous la responsabilité hiérarchique d'un responsable de secteur / d'atelier, ou responsable d'équipe.

REFERENTIEL D'ACTIVITES

REFERENTIEL DE COMPETENCES

CRITERES D'ÉVALUATION

BLOC n°1 : Préparer les opérations de production dans son champ d'intervention

<p>Activité 1.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Vérification de sa (ou ses) machine(s) / ligne / process, son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité. Utilisation des protections individuelles et collectives. Adoption de la tenue et du comportement adaptés aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. Vérification des arrêts d'urgence. Mise en place des organes de sécurité. 	<p>C1.1 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation et / ou l'équipement de production pour assurer une exécution conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité.</p>	<p>L'état de fonctionnement de l'installation et / ou l'équipement de production est vérifié et conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en matière d'hygiène et de sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les écarts de fonctionnement sont identifiés et gérés Les boutons d'arrêt d'urgence sont testés et vérifiés Les produits non désirables conformément au cahier des charges sont purgés de l'installation et / ou l'équipement de production L'installation et / ou l'équipement de production présente un état de propreté conforme aux spécifications en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire Les équipements de protection individuelle et collective adaptés sont identifiés et portés Les consignes de sécurité collective sont appliquées et les comportements adaptés Les règles de manutention, gestes et postures sont appliquées
<p>Activité 1.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Préparation des éléments de suivi de son activité (documents, feuilles de relevé de production, etc.) Passation des consignes avec son homologue lors des changements d'équipe Prise de connaissance du programme de production et des modifications éventuelles via l'équipement ou les matériels mis à disposition Réalisation de toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) / ligne (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.). Vérification de la fonctionnalité du poste de conduite Respect des règles en matière environnementale (consommation d'eau, d'énergie, etc.) Application des règles de paramétrage. 	<p>C1.2 : Paramétrer l'installation et / ou l'équipement de production, en sélectionnant les données et / ou outils de production appropriés, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, d'environnement et de sécurité.</p>	<p>Les opérations de préparation sont réalisées à l'aide des outils de production et données adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> La documentation technique et les procédures de l'entreprise sont utilisées La documentation liée à la production à réaliser est connue et utilisée Les consignes sont transmises dans le langage adapté et de façon exhaustive à un homologue lors des changements d'équipe Les informations relatives à la production sont récupérées et le contexte de travail à la prise de poste est précisément connu (rotation des équipes, documents à collecter, collègue remplacé, etc.) Les consignes de sécurité relatives au fonctionnement de l'installation / ou l'équipement de production sont connues et respectées L'installation et / ou l'équipement de production sont paramétrés dans le respect des attendus du programme et des spécifications techniques Les opérations préalables de mise en énergie des équipements sont réalisées le cas échéant Les consommations d'énergie sont optimisées lors de la préparation de la commande
<p>Activité 1.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Vérification de la disponibilité des produits et de leur conformité (numéros de lots, traçabilité, indications de triage) par rapport aux cahiers des charges de production Respect de règles de sécurité liées à l'approvisionnement Anticipation de l'approvisionnement pour éviter les ruptures de flux Sélection des consommables, produits nécessaires (emballages, suremballages etc.) Respect des règles et consignes de l'entreprise et des ordres de production, en matière de quantité, de qualité et d'hygiène Détection des anomalies liées à l'approvisionnement et signalement si nécessaire auprès de la hiérarchie 	<p>C1.3 : Approvisionner l'installation et / ou l'équipement de production en matières premières, consommables et produits selon les règles et consignes de l'entreprise, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production et aux normes et consignes de qualité, quantité, hygiène et santé</p>	<p>La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés est vérifiée à l'entrée du système de production et permet de répondre aux prescriptions :</p> <ul style="list-style-type: none"> L'utilisation des consommables est optimisée (limitation des pertes) Les règles de l'entreprise (sécurité liée à l'approvisionnement, etc.), les ordres de production et les procédures sont connus et respectés La quantité, la qualité, et les caractéristiques requises des matières premières, consommables et produits approvisionnés sont conformes aux cahiers des charges de production Les anomalies liées à l'approvisionnement, les risques liés au non-respect des standards et normes d'hygiène et de santé et / ou les sources de contamination ou de pollution sont détectés et signalés auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...)
<p>Activité 1.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Identification des risques alimentaires liés au nettoyage de la machine Mise en œuvre du plan d'hygiène et de nettoyage (HACCP, etc.) Rangement des équipements aux emplacements prévus conformément aux procédures existantes Respect des règles et consignes en vigueur en matière de tri et de gestion des déchets. 	<p>C1. 4 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste, pour maintenir en état de fonctionnement et d'opérationnalité l'installation et / ou l'équipement de production et / ou son poste de travail, conformément aux normes et consignes en matière en d'hygiène, d'environnement et de sécurité.</p>	<p>L'installation et / ou l'équipement de production et / ou le poste de travail sont maintenus dans un état de propreté et de rangement permettant leur fonctionnement et leur opérationnalité conformément aux prescriptions en la matière :</p> <ul style="list-style-type: none"> L'installation ou l'équipement est purgé et nettoyé Le poste de travail est nettoyé Les déchets liés à la production sont évacués au fil de l'eau Les excédents de production sont identifiés et orientés conformément aux prescriptions en vigueur (destruction, réorientation vers l'installation de production, recyclage) Les modes opératoires de nettoyage sont connus et appliqués cas échéant (produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d'attente avant / après l'application d'un produit, etc.) Les consommations d'eau et de produits de nettoyage sont optimisées le cas échéant Le tri des déchets est respecté (identification correcte des déchets et disposition dans les zones appropriées)

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°2 : Assurer le suivi des opérations de production sur une ligne		
<p>Activité 2.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Application des procédures de mise en route des différents éléments de la ligne selon les instructions • Application des procédures de mise en arrêt de la ligne si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.) • Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité. 	<p>C2.1 Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la ligne en tenant compte des contraintes techniques et des normes et consignes d'hygiène et de sécurité, pour assurer les opérations de production.</p>	<p>Les opérations de démarrage ou d'arrêt de la ligne sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les procédures nécessaires au démarrage/ à l'arrêt sont connues et appliquées. • Toute problématique ou anomalie relative à la procédure de démarrage/arrêt constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié • Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées
<p>Activité 2.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Respect du plan de contrôle (Prélèvement aléatoire ou non d'unités) • Réalisation des contrôles (visuels, température, poids, colorimétrie, etc.) • Enregistrement des contrôles • Interprétation des résultats (conformité des résultats par rapport à la fourchette de tolérance) • Alerte en cas de besoin et / ou dérive • Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité (HACCP, etc.). 	<p>C2.2 Contrôler la qualité de la production pour garantir sa conformité par rapport aux cahiers des charges de production, et aux normes et consignes de sécurité et d'hygiène.</p>	<p>La qualité de la production est contrôlée :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué (contrôle aléatoire, contrôle en fin de production, etc.) • Les données sont interprétées au cours du process et donnent lieu à la prise de décision adaptée au regard des procédures en vigueur et des standards de production (quantitatifs ou qualitatifs). • Le rendu de la production est conforme aux standards (les résultats se situent dans les fourchettes de tolérance) • Les anomalies détectées sur le matériel de contrôle ou sur la production sont signalées à l'interlocuteur adapté (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) et / ou traitées selon les procédures en vigueur • Le mode opératoire en matière de sécurité et d'hygiène est connu et appliqué • Les documents d'enregistrement sont remplis au fur et à mesure conformément aux consignes et règles en vigueur dans l'entreprise
<p>Activité 2.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Respect des modes opératoires de réglages • Utilisation du matériel et / ou de consommables et / ou produits adaptés pour effectuer les réglages • Mise à l'écart des produits non conformes • Identification des éléments déviants enregistrements • Correction le cas échéant pour un retour aux standards de production • Limitation des pertes liées à la non-qualité ou des pertes de matières premières • Optimisation de la consommation d'énergie • Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité (HACCP, etc.). 	<p>C2.3 Régler la ligne suite à une passation des consignes lors d'un changement de poste, en cas de dérive ou de changement de production, en respectant les procédures d'hygiène, de santé et de sécurité, pour assurer la réalisation conforme de la production sans incident et dans une logique de rationalisation des pertes.</p>	<p>Les réglages de la ligne sont correctement effectués :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de régulation (paramétrage force, vitesse, débit, pression, angles, format...) sont réalisées selon les procédures en vigueur. • Les consignes de réglages sont comprises et exploitées • La ligne est configurée conformément aux attendus • Les produits non conformes sont retirés de l'installation de production et orientés vers la zone appropriée • Le cas échéant les corrections en termes de réglages des paramètres sont apportées dans la limite des tolérances (température, vitesse, débit, etc.) • Le matériel et / ou les consommables et / ou les produits adaptés pour effectuer les réglages sont à disposition et le cas échéant utilisés • L'énergie consommée est optimisée • Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées
<p>Activité 2.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Transmission de consignes • Transmission des documents utiles pour le bon fonctionnement de la ligne (procédures, quantités de produits / consommables nécessaires à la production, temps de réalisation des opérations) • Contrôle des standards en termes de cadence mise en place par l'équipe en charge de la méthode. • Contrôle du port de EPI par tous les opérateurs de la ligne • Rappel auprès des équipes des normes de QHSE • Régulation de l'activité de la ligne en cas de besoin pour garantir la continuité de la qualité et des quantités dans le respect des délais • Contrôle de l'accessibilité des postes (prévention des situations dangereuses sur le poste et les aires de circulation, etc. 	<p>C2.4 Superviser l'exécution des activités de production réalisées par les opérateurs de production intervenant sur la ligne, pour veiller à la sécurité des équipes et au respect des modes opératoires en vigueur et consignes en matière de QHSE</p>	<p>L'exécution des activités de production est assurée conformément aux attentes de production et en toute sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les consignes sont transmises en utilisant le langage adapté aux opérateurs concernés • Les documents utiles au bon fonctionnement de la ligne sont disponibles pour l'équipe • Les cadences sont suivies et les écarts de cadence donnent lieu à la mise en place d'actions correctives appropriées (réglages cadence, organisation de l'équipe ajustée, etc.) • Les ruptures de flux sont limitées et sont indépendantes de l'action du conducteur de ligne lorsqu'elles surviennent • Les modes opératoires, consignes et procédures en matière de QHSE sont respectés par les opérateurs de la ligne. Le cas échéant des rappels à l'ordre sont opérés en la matière. • Des contrôles sur la bonne compréhension des consignes transmises sont effectués auprès des opérateurs de la ligne.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°3 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations sur une ligne		
<p>Activité 3.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observation de la ligne (visuelle, sonore, etc.) • Vérification des paramètres (poids, produits) conformément aux fréquences prescrites • Vérification de la conformité de la cadence machine par rapport aux standards de production 	<p>C3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement de la ligne (température, pression, débit ...) pour garantir la conformité de la production par rapport aux ordres de production.</p>	<p>Les paramètres de fonctionnement de la ligne sont correctement surveillés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.) sont connus. • Les instructions et le matériel mis à disposition pour effectuer les contrôles sont identifiés et utilisés conformément aux procédures en vigueur. • La conformité de la cadence machine est vérifiée
<p>Activité 3.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enregistrement du déroulement de la production • Passation de consignes et transmission d'informations aux interlocuteurs adaptés • Utilisation des outils de suivi de l'activité adaptés informatiques / papiers / oraux adaptés (ERP, étiquettes, fiche / cahier de liaison, GPAO, document de contrôle qualité etc.) • Identification de la conformité des informations enregistrées avec la réalité physique 	<p>C3.2 : Renseigner les supports de suivi de production, en indiquant les écarts et les événements liés à la production pour assurer une traçabilité des opérations réalisées sur la ligne.</p>	<p>Les informations de suivi de production sont correctement transmises aux interlocuteurs adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de transmission d'informations (descente ou remontée, interlocuteur adapté, support) sont connues, appliquées et conformes aux standards en termes d'exploitation des données (traçabilité, etc.) • Les documents et outils de suivi, de contrôle et de reporting sont dûment renseignés conformément aux procédures en vigueur. • Les outils de suivi informatiques / papiers / oraux adaptés (ERP, étiquettes, GPAO, fiche / cahier de liaison, document de contrôle qualité etc.) sont correctement utilisés • Le langage utilisé pour transmettre les informations est approprié à l'interlocuteur et à la finalité poursuivie • Les conséquences matérielles d'une erreur de saisie sur les outils de suivis sont connues et maîtrisées
<p>Activité 3.3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Signalement auprès du service qualité en cas d'aléas de production • Signalement auprès du service maintenance en cas de dérives, dysfonctionnements • Transmission des informations relatives à l'activité de production attendues à son supérieur hiérarchique dans le langage adapté • Communication le cas échéant avec le service flux / approvisionnement dans le cadre de l'activité de production • Communication avec le service amont et /ou aval de la production pour régulation de l'activité 	<p>C3.3 : Communiquer auprès de toute personne ressource impliquée dans le processus de production, par tout moyen de communication adapté, afin de garantir la continuité et la conformité de la production par rapport aux ordres de production.</p>	<p>La communication est assurée et permet la continuité et la conformité de la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les signalements d'aléas de production sont réalisés à bon escient et auprès du bon interlocuteur (le service maintenance, le supérieur hiérarchique, le service qualité, le service des approvisionnements, etc.) • Les échanges réguliers avec l'amont et l'aval de la production sont pratiqués autant que de besoin pour réguler l'activité et prévenir les aléas, et partager les contraintes respectives des acteurs impliqués dans la production
<p>Activité 3.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observation et analyse de dysfonctionnements récurrents et de situations de travail susceptibles d'être améliorées (rationalisation des pertes, optimisation de la production, etc.) • Proposition d'amélioration au poste pour une meilleure qualité de travail et / ou d'organisation au sein de l'équipe • Communication avec son supérieur hiérarchique, en transversalité (maintenance, qualité, contrôle, etc.) avec d'autres services, avec des homologues, avec son équipe • Mise en place le cas échéant d'un groupe de travail • Formalisation des propositions d'évolution • Suivi des propositions formulées dans le temps 	<p>C3.4 : Proposer des améliorations ou participer à des démarches d'amélioration du processus ou du poste de travail, pour optimiser la quantité et la qualité de la production.</p>	<p>Les activités relatives à l'amélioration continue relevant de sa responsabilité sont effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des analyses des dysfonctionnements sont menées avec méthode et donnent lieu à la formulation de pistes d'amélioration et / ou solutions • Les bonnes pratiques observées sur la ligne de production sont repérées et capitalisées • Les propositions d'améliorations techniques ou organisationnelles relatives à l'activité sont réalisées auprès des interlocuteurs appropriés. • Un groupe de travail dédié à l'amélioration du processus ou du poste de travail est organisé le cas échéant pour partager les bonnes pratiques et l'analyse des dysfonctionnements récurrents, et les standardiser. • Des relances sont réalisées suite aux propositions remontées lorsqu'elles ne donnent pas lieu à un retour d'informations

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION
BLOC n°4 : Animer et coordonner une équipe		
CRITÈRES D'ÉVALUATION		
<p>Activité A4.1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identification des activités à réaliser • Priorisation des activités à réaliser • Définition des compétences et ressources humaines nécessaires à la réalisation des activités • Identification et répartition des profils selon le type d'activités et selon les disponibilités des collaborateurs 	<p>C4.1 : Répartir les équipes en prenant en compte les compétences et les priorités pour permettre l'atteinte des objectifs de l'unité.</p>	<p><u>La répartition des équipes est juste :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les compétences requises pour la réalisation des activités sont identifiées • La répartition des équipes tient compte de la nature des activités et des compétences • Les priorités sont en adéquation avec la capacité et la charge de l'unité
<p>Activité A4.2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identification des informations utiles à transmettre aux équipes • Organisation des réunions opérationnelles en fonction de l'organisation en vigueur dans l'entreprise • Préparation des réunions en formalisant si besoin des supports d'animation • Transmission d'informations relatives à l'activité (aléas, avancement dans le planning...) 	<p>C4.2 : Relayer des informations au fil de l'eau aux équipes en utilisant le vocabulaire approprié pour permettre le bon déroulement de l'activité et renforcer la cohésion.</p>	<p><u>Pertinence et qualité des informations relayées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les informations pertinentes concernant l'activité et la vie de l'équipe sont correctement identifiées (aléas, avancement, résultats...) • Le candidat organise autant que de besoin de points d'informations et/ou de réunions avec les équipes • Les supports d'informations utilisés sont impactant (messages, clarté, synthèse, format...) • La communication orale est adaptée au public (message, vocabulaire, clarté)
<p>Activités A4.3</p> <ul style="list-style-type: none"> • Préparation de la communication (messages, médias, objectifs de la communication) • Information de l'équipe sur les objectifs, les enjeux, etc. • Organisation de rites d'équipes, de points d'informations réguliers, etc. • Institutionnalisation de moments de vie / de partage pour l'équipe • Traitement des informations à remonter à la hiérarchie 	<p>C4.3 : Communiquer des informations ascendantes et descendantes sur l'équipe, le service et/ou de l'entreprise (objectifs, enjeux, orientations, indicateurs, bilans, besoins, attentes) en conduisant des réunions d'équipe pour donner du sens et mobiliser les collaborateurs</p>	<p><u>La communication est efficiente :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les orientations pertinentes sur l'équipe, le service et/ou l'entreprise sont partagées avec pour finalité de mobiliser et motiver l'équipe • Les informations communiquées (objectifs, orientations, bilans, attentes) sont choisies avec précision, justesse et stratégie • La communication est adaptée à l'interlocuteur (langage adapté, écoute, ton...) • Les rites d'équipes (formats, supports...) sont adaptés à l'équipe Organisation régulières (rythmicité) de points d'informations et/ou de réunions avec les équipes
<p>Activité A4.4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Détection des signaux de dégradation / tension dans les relations interpersonnelles au sein de l'équipe • Echanges individuels pour résoudre ou désamorcer les situations de tension ou de conflit • Application des techniques de gestion de conflit) • Alerte et remontée d'informations au supérieur hiérarchique le cas échéant 	<p>C4.4 : Veiller aux relations interpersonnelles en identifiant les situations délicates pour alerter et/ou mettre en place des actions de résolutions de conflits, de médiation et de prévention.</p>	<p><u>Les situations conflictuelles sont anticipées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Des temps d'échanges dédiés sont organisés le cas échéant avec le ou les membres de l'équipe en cas de tension / difficulté • Les tensions et conflits sont identifiés au plus tôt ; les signaux faibles sont repérés (comportements inhabituels, etc.) et traités • Les techniques de gestion de conflit sont utilisées de façon adaptée (gradation, médiation, recadrage) • Les situations qui dépassent le cadre d'intervention du poste (récurrence et / ou Intensité, gravité de la situation) sont relayées à la hiérarchie.
<p>Activité A4.5 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prise de nouvelles quotidiennes individuelles • Écoute active et bienveillante des membres de l'équipe • Accueil des nouveaux arrivants sur le poste dans le respect des procédures dédiées et dans le respect de la charte handicap 	<p>C4.5 : Mettre en œuvre des actions visant à entretenir et/ou renforcer la motivation pour favoriser l'engagement dans l'activité et permettre à chacun de trouver sa place.</p>	<p><u>Nature et qualité des actions visant à entretenir et renforcer la motivation :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • L'écoute et la bienveillance sont adoptées à l'égard de tous les membres de l'équipe • Les procédures d'accueil sont respectées • Une réponse est systématiquement apportée aux demandes ou sollicitations des salariés • La nature et le nombre d'actions mises en œuvre sont adaptées à l'équipe et la culture de l'entreprise • Les effets des actions sont mesurés (engagement, absentéisme, turn-over, conflits...) • L'accueil et l'intégration des candidats sont adaptées à leur situation de handicap le cas échéant
<p>Activité A4.6 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Accompagnement à la montée en compétences sur le poste : décomposition des activités, explication des gestes et organisation de points de contrôle • Prise en compte du handicap : accueil du stagiaire, accessibilité de la formation, support de formation, • Reporting le cas échéant du besoin de formation au supérieur hiérarchique en fonction des procédures internes • Traçage de l'action de formation • Coordination et suivi de l'action de formation 	<p>C4.6 : Mettre en œuvre des actions de formation au poste de travail en prenant en compte les personnes en situation de handicap le cas échéant pour accompagner les équipes dans leur montée en compétences.</p>	<p><u>Les actions de formation sont cohérentes et de qualité :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les écarts entre compétences visées et détenues sont identifiés • Les besoins de formation sont relayés auprès de la hiérarchie • L'accompagnement à la montée en compétence est fait avec pédagogie et en s'appuyant le cas échéant sur les supports et ressources mis à disposition par l'entreprise • Les actions de formation proposées sont adaptées aux personnes en situation de handicap. • Une évaluation de l'action de formation et un suivi sont réalisés (efficacité, résultats, compléments, performance...)

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION
BLOC n°5 : Entretenir et maintenir les installations (Maintenance 1er niveau)		
Activité 5.1 : <ul style="list-style-type: none"> Repérage des dysfonctionnements le cas échéant Renseignement ou participation au renseignement d'une fiche de pré-diagnostic Réalisation d'une première analyse des causes 	C5.1 : Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostic pour établir un premier diagnostic	Les non-conformités et les anomalies de l'installation sont correctement détectées : <ul style="list-style-type: none"> Les dysfonctionnements sont repérés le cas échéant L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée Les résultats du premier diagnostic sont transmis dans le langage adapté et le cas échéant reporté sur le support prévu à cet effet
Activité 5.2 : <ul style="list-style-type: none"> Vérification des paramètres Réglages correctifs ou mise à jour des réglages initiaux Respect des normes et modes opératoires de maintenance Démontage et remontage des pièces Graissage des pièces en fonction de l'installation et de l'organisation en vigueur dans l'entreprise Changement de format et / ou d'outillage, selon l'organisation du travail 	C5.2 : Réaliser des opérations de maintenance de 1 ^{er} niveau liées à des dysfonctionnements, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service de l'installation	Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées : <ul style="list-style-type: none"> Les vérifications de paramètres sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus Les réglages machines sont connus et maîtrisés La documentation ad hoc est connue et utilisée Les produits conformes à la sécurité alimentaire sont utilisés pour les opérations de graissage et de nettoyage Les opérations de montage et démontage sont réalisées conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise Les changements de formats et / ou d'outillage sont maîtrisés (absence de lancement de produit ou de production sur un mauvais format, durée de lancement conforme aux standards de production) si nécessaire selon l'organisation du travail.
Activité 5.3 : <ul style="list-style-type: none"> Passage en revue des pièces accessibles et sensibles Analyse de l'état de la pièce /de la situation (détection des signes : bruit, usure, grincement, etc.) Arbitrage entre alerte et intervention directe Le cas échéant intervention directe (changement de pièce) Le cas échéant alerte de la personne ressource adaptée 	C5.3 : Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et selon le cas alerter ou intervenir sur ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.	Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance : <ul style="list-style-type: none"> En fonction des consignes de l'entreprise, les actions préventives sont appliquées, maîtrisées et réalisées conformément au planning défini Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention.
Activité 5.4 : <ul style="list-style-type: none"> Signalement à la hiérarchie du problème Utilisation d'un langage et d'une méthodologie adaptée Utilisation des outils adaptés 	C5.4 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de l'outil de production.	Les informations concernant les dysfonctionnements et anomalies sont correctement transmises : <ul style="list-style-type: none"> Les anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins L'interlocuteur sollicité est pertinent Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient

Modalités d'évaluation du CQP

	BLOC n°1 Préparer les opérations de production dans son champ d'intervention	Bloc 2 : Assurer le suivi des opérations de production sur une ligne	Bloc 3 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations sur une ligne	BLOC n°4 : Animer et coordonner une équipe	Bloc 5 Entretenir et maintenir les installations (Maintenance 1er niveau)
<p>Les modalités d'évaluation</p> <p>Descriptif et contenu Lieu de l'évaluation Évaluateurs</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation des opérations de production (contrôle de l'état de fonctionnement, du paramétrage et de l'approvisionnement de l'installation et / ou de l'équipement de production, du nettoyage et du rangement du poste de travail. Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Observation au poste Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la mise en route / arrêt et aux réglages de la ligne, et au contrôle de la qualité de la production). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Évaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation 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. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de mise en route / arrêt et de réglages de la ligne, et de contrôle de la qualité de la production. Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Observation au poste Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la mise en route / arrêt et aux réglages de la ligne, et au contrôle de la qualité de la production). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Évaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation 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. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de suivi et de surveillance des opérations (paramétrage, reporting) sur la ligne et d'amélioration continue. Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Observation au poste Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé relatifs au suivi et à la surveillance des opérations (paramétrage, reporting) sur la ligne et à l'amélioration continue. L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Évaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat Le jury d'évaluation 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. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle : Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'animation et de coordination des équipes. Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Observation au poste Le candidat est évalué à un instant t sur sa pratique professionnelle réelle, à partir d'observations où il mettra en œuvre des actions d'animation et de coordination de son équipe (relais d'information, actions de communication, gestion des relations interpersonnelles, motivation et engagement des membres de l'équipe...) et accompagner leur montée en compétences. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise Évaluateur : tuteur</p> <p>Etude de cas et soutenance orale : A partir d'une étude de cas qui lui sera fournie, le candidat identifiera les actions et amélioration d'animation et de coordination de la situation fictive proposée (information, communication, actions favorisant l'engagement et la motivation, actions liées à la montée en compétences et actions de formation...) Le candidat présentera un document de synthèse de 3 à 5 pages (support au choix du candidat) et en fera une présentation orale devant un jury. La soutenance permettra au candidat d'expliquer ses choix et au jury de poser des questions complémentaires sur les éventuelles compétences n'ayant pas pu être traitées dans l'étude de cas. Durée de l'épreuve : 2 heures de préparation et formalisation. 15 minutes de présentation et 10 minutes de Q/R Lieu de l'évaluation : en OF ou en entreprise ou en distanciel (visio) Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'entretien et de maintenance de premier niveau des installations. Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)</p> <p>Observation au poste Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé relatifs à l'entretien et à la maintenance de premier niveau des installations. L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Évaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat 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 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. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel Évaluateur : jury d'évaluation</p>

	BLOC n°1 Préparer les opérations de production dans son champ d'intervention	Bloc 2 : Assurer le suivi des opérations de production sur une ligne	Bloc 3 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations sur une ligne	BLOC n°4 : Animer et coordonner une équipe	Bloc 5 Entretien et maintenir les installations (Maintenance 1er niveau)
Validation du bloc et du CQP complet	<p>Pour obtenir un CQP ou un bloc de compétences le composant, le candidat doit obtenir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une moyenne pondérée supérieure ou égale à 70% de maîtrise des compétences pour la délivrance d'un bloc de compétences ou pour chacun des blocs composant le CQP pour la délivrance de ce dernier • et 50 % de maîtrise de chacune des compétences prises isolément au sein d'un bloc. <p>Poids de chaque évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 30% pour le questionnaire à visée professionnelle • 20% pour l'observation au poste par le tuteur • 50% pour l'entretien avec le jury d'évaluation 				

Par la voie de la VAE

- La délivrance des CQP du secteur alimentaire par la voie de la VAE s'opère en 3 étapes :
 - La recevabilité de la demande par l'organisme évaluateur VAE ;
 - Le dossier déclaratif ;
 - L'évaluation par deux professionnels évaluateurs du dossier déclaratif.

- L'attribution du CQP suppose que pour chaque bloc de compétences, le candidat ait atteint au minimum un seuil d'évaluation de 70%.

- Le CQP est validé sur le candidat obtient tous les blocs de compétences