GUIDE JURY D'ÉVALUATION
Destiné à chaque membre du jury

Validation des Acquis de l'Expérience

CQP
Conducteur de process

Date du jury d'évaluation CQP : ……

Candidat
☐ Mme ☐ M. Nom : …… Prénom : ……..

Membres du jury	
Jury 1 Nom :…… …… Fonction :…… ……	*Jury 2* Nom :…… …… Fonction :…… ……

Outil réalisé conformément au référentiel CQP Conducteur de process RNCP37772

Juillet 2023

Guide individuel

Ce guide est destiné à chacun des membres du jury VAE

Vous allez participer à un jury CQP et recevoir des candidats qui vont présenter un dossier déclaratif en vue d'obtenir un CQP ou un bloc de compétences. Ce document a été réalisé pour vous indiquer les étapes clés à suivre afin de conduire au mieux cette Validation des Acquis de l'Expérience.

Mise en œuvre : Procédure CQP VAE

Étape 1 : Information concernant la démarche VAE initiée par le secteur

↓

Étape 2 : Demande de recevabilité
Demande recevable

↓

Étape 3 : Constitution du dossier déclaratif

↓

Étape 4 : Passage devant le jury
Appréciation :
- Du dossier déclaratif
- De la présentation orale

↓

Étape 5 : Délibération du jury - Proposition d'attribution

↓

Étape 6 : Délivrance du CQP ou du bloc de compétences par l'Organisme certificateur

À l'aide du dossier déclaratif, des éléments présentés et de l'entretien, 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 :

- Les acquis de l'expérience du candidat
- Ses capacités à faire face aux situations professionnelles caractéristiques de son emploi

Organisation du passage devant le jury d'évaluation

AVANT le passage devant le 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

Chacun des membres du jury :

- apprécie le dossier déclaratif renseigné par le candidat et attribue un pourcentage d'atteinte d'objectif. Une échelle d'évaluation est proposée à titre indicatif.
- prépare une liste de questions pour l'entretien, à partir le cas échéant du document situé en annexe reprenant l'ensemble des compétences attendues par le référentiel.

Les principes de fonctionnement sont partagés entre les membres du jury ou par le professionnel :

- 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.

PENDANT le passage devant le jury

Le jury informe le candidat sur le déroulement de la séance, le temps dont il va disposer et rappelle les éléments sur lesquels il apportera une appréciation : le dossier déclaratif et la présentation orale.

dossier déclaratif

Le candidat se présente.

Le candidat présente le dossier déclaratif (10 minutes maxi) il effectue un résumé des activités couvertes pour chacune des grandes missions de son emploi.

À l'issue de cette présentation, les deux professionnels conduisent un échange (10 minutes maxi) avec le candidat pour mieux comprendre certains points du dossier déclaratif et à partir des questions proposées dans le guide permettant de balayer l'ensemble des blocs de compétences. Chaque professionnel attribue un pourcentage d'atteinte d'objectif pour les réponses apportées aux questions dans chacun des blocs.

APRÈS le passage devant le jury

Après avoir remercié le candidat, les membres du jury échangent entre eux pour s'accorder sur une appréciation commune sur les différents critères à l'aide du Guide VAE Synthèse Jury.

Ils décident ensemble de l'avis d'attribution qu'ils proposent au certificateur et signent le document.

Echelles d'appréciation

Lors d'analyse du dossier déclaratif			
La description des activités est peu compréhensible et incomplète Les documents joints sont difficiles d'accès	La description des activités est partielle et sans grande valeur ajoutée Les documents joints ne permettent de retrouver que partiellement les informations attendues	La description des activités est claire, précise et apporte une valeur ajoutée à la compréhension des missions réalisées Les documents joints sont pertinents	La description des activités est claire et développée et permet de dépasser le cadre des missions réalisées. Les documents apportent l'ensemble des éléments nécessaires.
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 rebonditsur d'autres questions liées à celle posée.

0% **30%** **50%** **70%** **100%**

Bloc de compétences n°1 : Préparer les opérations du process de production agroalimentaire				
Compétences du référentiel	**Critères d'évaluation, observables ou mesurables**	**Validation**		**% de maîtrise de la compétence finale**
		Après lecture du livret déclaratif	**Questions à poser lors de l'entretien, pour vérification**	
C1.1 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation de production agroalimentaire, en respectant les normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production.	**L'état de fonctionnement de l'installation de production est vérifié et conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en matière d'hygiène et de sécurité :** - 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 purgées de l'installation de production. - L'installation de production présente un état de propreté conforme aux spécifications en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire (état de fonctionnement, hygiène, sécurité). - Les équipements de protection individuelle et collective sont adaptés aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. - Les consignes de sécurité collective sont appliquées et les comportements adaptés. - Les règles de manutention, gestes et postures sont appliquées.	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		%
C1.2 : Paramétrer l'installation de production agroalimentaire, en sélectionnant les données et outils de production appropriés, afin d'assurer une mise en route conforme aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité.	**Les opérations de préparation sont réalisées à l'aide des outils de production et données adaptés :** - La documentation technique et les procédures de l'entreprise sont utilisées. - La documentation liée à la production (documents, feuilles de relevé de production, etc.) 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,	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		

	documents à collecter, collègue remplacé, etc.). - Les consignes de sécurité relatives au fonctionnement de l'installation de production sont connues et respectées. - L'installation de production sont paramétrés dans le respect des attendus du programme et des spécifications techniques. - Les opérations préalables de mise en énergie des installations sont réalisées le cas échéant. - Les consommations d'énergie sont optimisées lors de la préparation de la commande (consommation d'eau, d'énergie, etc.).			
C1.3 : Approvisionner l'installation 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	**La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés est vérifiée à l'entrée du système de production et permet de répondre aux prescriptions :** - 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…)			
C1.4 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste conformément aux normes et consignes en matière en d'hygiène, d'environnement et de sécurité, pour maintenir en état de fonctionnement et d'opérationnalité l'installation de production agroalimentaire et son poste de travail.	**L'installation de production et 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 :** -L'installation est purgée et nettoyée. -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).			

Bloc de compétences n°2 : Conduire le process de production agroalimentaire				
Compétences du référentiel	**Critères d'évaluation, observables ou mesurables**	**Validation**		**% de maîtrise de la compétence finale**
		Après lecture du livret déclaratif	**Questions à poser lors de l'entretien, pour vérification**	
C2.1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt de l'installation de production agroalimentaire en tenant compte des contraintes techniques et des normes et consignes d'hygiène et de sécurité, pour assurer les opérations de production.	**Les opérations de démarrage ou d'arrêt de production sont correctement effectuées :** - 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.	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		%
C2.2 : Contrôler la qualité de la production agroalimentaire en appliquant le mode opératoire en vigueur, pour garantir sa conformité par rapport au cahier des charges de production, et aux normes et consignes de sécurité et d'hygiène.	**La qualité de la production est contrôlée :** - Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué (prélèvement et contrôle aléatoire d'unités, 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.	❑ la description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		
C2.3 : Régler l'installation suite à une passation des consignes lors d'un changement de poste, en cas de dérive ou de	**Les réglages machines sont correctement effectués :** - 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 ou les machine(s) sont configurées conformément			

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.	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 et les pertes liées à la non-qualité ou des pertes de matières premières sont limitées. - Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées.			
C2.4 : Réaliser les activités de production sur l'ensemble du process de production agroalimentaire en respectant les modes opératoires en vigueur, pour assurer la continuité du service aux équipes positionnées en aval.	**Les activités de production permettent d'assurer la continuité du service en aval :** - Les cadences / flux produits (disponibilités des ressources, temps de vidange et d'étapes de process, besoins en aval, nettoyage, etc.) sont suivis. - Les documents utiles pour le bon fonctionnement du process sont transmis aux interlocuteurs adaptés (procédures, quantités de produits / consommables nécessaires à la production, temps de réalisation des opérations). - Les écarts de cadence / flux produits donnent lieu à la mise en place d'actions correctives appropriées (réorganisation du flux produit et du planning de réalisation, etc.). - Le cas échéant, des tournées de terrain sont réalisées autant que de besoin.			
C2.5 : Conduire l'installation de production agroalimentaire en mode dégradé en respectant les procédures et les règles liées à la QHSSE afin de prévenir les arrêts de production.	**La conduite de l'installation en mode dégradé est assurée correctement :** - Aucun accident ni perte de produit dû à un défaut de vigilance n'est constaté. - La conduite en mode normal est respectée conformément aux normes QHSSE. - La conduite en mode dégradé est respectée conformément aux normes QHSSE.			

Bloc de compétences n°3 : Assurer le suivi et la surveillance du process de production agroalimentaire				
Compétences du référentiel	**Critères d'évaluation, observables ou mesurables**	**Validation**		**% de maîtrise de la compétence finale**
		Après lecture du livret déclaratif	**Questions à poser lors de l'entretien, pour vérification**	
C3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement de l'installation de production agroalimentaire (température, pression, débit ...) pour en garantir la sécurité et la conformité de la production par rapport aux ordres de production.	**Les paramètres de fonctionnement de l'installation sont correctement surveillés :** - 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. - Les risques éventuels relatifs aux paramètres process sont identifiés et gérés (installation sous pression, haute température, intervention en hauteur, etc.). - La conformité de la cadence machine est vérifiée.	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		%
C3.2 : Renseigner les supports de suivi de production, en indiquant les écarts et les évènements liés à la production pour assurer une traçabilité des opérations réalisées sur l'installation de production agroalimentaire.	**Les informations de suivi de production sont correctement transmises aux interlocuteurs adaptés :** - Les acteurs concernés par la transmission d'informations relatives à l'activité sont identifiés et les interactions attendues entre eux sont connues. - Les procédures de transmission d'informations (descente ou remontée) sont connues et appliquées et conformes aux standards en termes en d'exploitation des données (traçabilité, etc.). - Les documents 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.	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		
C3.3 : Communiquer auprès de toute personne ressource impliquée dans le processus de production agroalimentaire, par tout moyen de communication adapté, afin de garantir la	**La communication est assurée et permet la continuité et la conformité de la production :** - 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	❑ la description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à		

continuité de la production par rapport aux ordres de production.	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. - La communication est adaptée à la prise en compte des situations de handicap, le cas échéant.	approfondir lors de l'entretien		
C3.4 : Proposer des améliorations en participant à des démarches d'amélioration du process de production agroalimentaire ou du poste de travail, pour optimiser la quantité et la qualité de la production.	**Les activités relatives à l'amélioration continue relevant de sa responsabilité sont effectuées :** - Des analyses des dysfonctionnements sont menées avec méthode et donnent lieu à la formulation de pistes d'amélioration et / ou solutions. - Les propositions d'améliorations techniques ou organisationnelles relatives à l'activité sont réalisées auprès des interlocuteurs appropriés. - Des relances sont réalisées suite aux propositions remontées lorsqu'elles ne donnent pas lieu à un retour d'informations.			

Bloc de compétences n°4 : Entretenir et maintenir les installations du process de production agroalimentaire de son périmètre				
Compétences du référentiel	**Critères d'évaluation, observables ou mesurables**	**Validation**		**% de maîtrise de la compétence finale**
		Après lecture du livret déclaratif	**Questions à poser lors de l'entretien, pour vérification**	
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.	**Les non-conformités et les anomalies de l'installation sont correctement détectées :** - 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.	❑ la description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		%
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 agroalimentaire.	- **Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :** - 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 maitrisés (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.	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		

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 installations et les effets sur la production.	- **Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :** - 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.	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		
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.	**Les informations concernant les dysfonctionnements et anomalies sont correctement transmises :** Les anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins. L'interlocuteur sollicité est pertinent. Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient.	❑ La description des activités est claire et précise, les compétences mises en œuvre sont bien explicitées ❑ La description des activités est partielle, à approfondir lors de l'entretien		

Cette grille est destinée au président du jury

Date de l'évaluation	*Nom et fonction des membres du jury*	*Nom et prénom du candidat*	*Entreprise du candidat*

Grille de synthèse des résultats Jury d'évaluation (VAE)
CQP Conducteur de process

Blocs de compétences	Bloc de compétences n°1 : Préparer les opérations du process de production agroalimentaire	Bloc de compétences n°2 : Conduire le process de production agroalimentaire	Bloc de compétences n°3 : Assurer le suivi et la surveillance du process de production agroalimentaire	Bloc de compétences n°4 : Entretenir et maintenir les installations du process de production agroalimentaire de son périmètre
L'appréciation de chaque bloc	%	%	%	%

Commentaires :

Signature du président du jury d'évaluation