LIVRET DÉCLARATIF
Livret de description de l'activité

Validation des Acquis de l'Expérience

CQP
Conducteur de process du secteur alimentaire

Livret renseigné par :

☐ Mme ☐ M.

Nom : .....

Prénom : .....

Date : .....

Outil réalisé conformément au référentiel CQP Conducteur de process

Guide pour la rédaction du livret de description de l'activité

- Ce livret se compose de plusieurs pages.
- Lire la totalité du livret avant sa rédaction.
- Prévoir un brouillon avant la rédaction définitive, la présentation du document étant appréciée par le jury.
- La rédaction est individuelle. Elle doit se limiter à une vingtaine de pages.
- Les réponses attendues à chaque question doivent faire l'objet d'une rédaction précise de quelques lignes *(une simple liste d'items est insuffisante)* vous permettant de décrire et d'expliciter vos expériences professionnelles et vos compétences pour le métier visé.
- Pour ce faire, chaque réponse aux questions ne doit pas être uniquement centrée sur ce que vous faites, mais elle doit permettre de montrer que vous avez compris le sens de ce que vous avez réalisé.
- Ainsi au travers des différentes questions, vous devez pouvoir faire apparaître le détail des tâches qui compose l'activité, la manière dont vous vous y êtes pris pour les mettre en œuvre et les motifs / sens de ce qui vous a poussé à agir ainsi.
- A chaque question correspond un domaine de compétence qui vous permet de faire le lien avec les savoirs et savoir-faire à mobiliser pour la question.
- En fin de livret, choisir et approfondir une activité parmi celles exposées dans ce livret. 3 pages libres sont à disposition pour la rédaction, à la fin de ce livret.
- L'approfondissement consiste à détailler l'activité sélectionnée en apportant des éléments factuels complémentaires (fiche technique machine, document de saisie de données, photos…).

Pour conclure, nous vous conseillons de soigner la présentation du dossier (contenu, orthographe, écriture, etc.) afin d'éclairer le plus complètement possible les membres du jury.
Faites des phrases complètes et évitez d'utiliser des formules « types ».
Nous vous conseillons d'employer un vocabulaire professionnel compréhensible pour des évaluateurs *(détailler les sigles, limiter l'usage de jargons professionnels trop spécifiques à l'entreprise).*

Bloc de compétences 1 : Préparer les opérations du process de production agroalimentaire

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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.	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

Comment vous y prenez-vous pour réaliser cette activité (étape(s), méthode(s), moyen(s), outil(s), etc.) ?

Quels sont les points à risque pour la sécurité de votre machine et les comportements préventifs correspondants à tenir ?

Quelles règles de sécurité priment sur la productivité ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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.	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, 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.)

Comment vous y prenez-vous pour réaliser cette activité (étape(s), méthode(s), moyen(s), outil(s), etc.) ?

Expliquez votre contexte de travail à votre prise de poste (collègues, rotation des équipes, documents à collecter).

Quelles règles de sécurité priment sur la productivité ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
C1.3 : Approvisionner l'installation de production agroalimentaire en matières premières, consommables et produits selon les règles et consignes de l'entreprise, afin de préparer son intervention dans le respect des normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité.	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…)

Comment assurez-vous la traçabilité des matières premières reçues ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 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)

Quelles procédures d'hygiène s'appliquent à votre poste (HACCP…) ?

Quels sont les derniers problèmes d'hygiène que vous avez rencontrés et comment les avez-vous résolus ?

Quelles règles appliquez-vous concernant l'utilisation de l'eau, les déchets ?

Bloc de compétences 2 : Conduire le process de production agroalimentaire

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 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

Quelles sont les premières données process que vous observez pour vérifier que le démarrage est correct ?

Comment peut se manifester une anomalie survenant lors de la procédure d'arrêt ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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.	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

Quels contrôles réguliers réalisez-vous ?

Que devez-vous noter concernant la traçabilité, la qualité des produits ?

Quelles sont les causes et incidences possibles des non-conformités (donnez un exemple) ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
C2.3 : Régler l'installation 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.	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 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

Comment améliorez-vous le fonctionnement de la ou les machine(s) en cours de process pour satisfaire aux critères de qualité ?

Citez des exemples de matériel et / ou de consommables et / ou produits que vous pouvez- être amenés à utiliser pour faire les réglages.

Comment vous y prenez-vous pour optimiser l'énergie ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 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 de besoins

Décrivez un exemple de régulation de la conduite de la production / process.

Quels sont les contrôles et actions correctives à mener ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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.	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

Décrivez une situation de conduite de l'installation en mode dégradé.

A quoi devez-vous être vigilant lorsque vous conduisez le process en mode dégradé ?

Bloc de compétences 3 : Assurer le suivi et la surveillance du process de production agroalimentaire

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 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

Comment vous assurez-vous du bon fonctionnement du process du production ?

Où se trouvent les instructions et le matériel nécessaires pour réaliser les contrôles ?

Comment pouvez-vous vous rendre compte que la cadence machine n'est pas conforme ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 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 s conséquences matérielles d'une erreur de saisie sur les outils de suivis sont connues et maîtrisées

De quels outils/moyens disposez-vous pour assurer le passage de relai avec un autre opérateur ? Comment les utilisez-vous (fréquence, finalité, etc.)

Comment assurez-vous un suivi et un reporting efficace tout au long de la production ?

Comment vous assurez-vous que vos interlocuteurs vous ont bien compris ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 continuité de la production par rapport aux ordres de 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 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

Quels types d'information pouvez-vous être amené à échanger pour prévenir ou réguler les aléas sur le process de production ?

Avec quels interlocuteurs pouvez-vous être amené à échanger pour réguler l'activité de production ?

Décrivez-en quelques points, les comportements à privilégier pour faciliter et optimiser les relations avec votre équipe et vos interlocuteurs en amont et en aval de la production

Quels sont les différents canaux de communication que vous utilisez pour vous adresser à votre équipe et aux interlocuteurs intervenant en amont et en aval de la production ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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.	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

Quels types d'amélioration techniques ou organisationnelles pouvez-vous être amené à faire ?

Bloc de compétences 4 : Entretenir et maintenir les installations du process de production agroalimentaire de son périmètre

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 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

Citez un dysfonctionnement courant. Comment y remédiez-vous ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 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.

Comment vous y prenez-vous pour réaliser cette activité (étape(s), méthode(s), moyen(s), outil(s), etc.) ?
Qu'est-ce qui vous permet de dire que l'activité a été réalisée avec succès ?

Quels documents sont à votre disposition, autres que les documents à remplir ?

A quoi peuvent-ils vous servir ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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	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

Comment vous y prenez-vous pour réaliser cette activité (étape(s), méthode(s), moyen(s), outil(s), etc.) ?

Que prenez-vous en charge vous-même dans cette activité (en autonomie)?

Quelles parties déléguez-vous, et pourquoi ?

COMPÉTENCES DU RÉFÉRENTIEL	CRITÈRES D'ÉVALUATION DU RÉFÉRENTIEL
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 anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins
	L'interlocuteur sollicité est pertinent
	Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient

Quelles sont les causes et incidences possibles des non-conformités (donnez un exemple) ?