

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Date de l’évaluation* | *Nom et fonction des membres du jury paritaire* | *Nom et prénom du candidat* | *Entreprise du*  *candidat* |
|  |  |  |  |

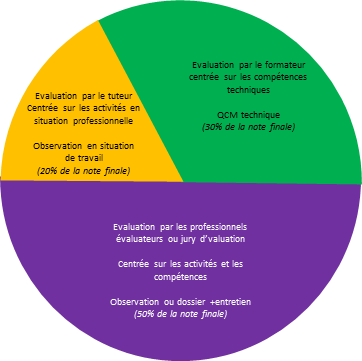
# Guide individuel Jury ou Professionnels

**Ce guide est destiné à chaque membre du jury ou au professionnel**

## CQP O3TV (observation au poste)

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

L’évaluation jury ou professionnel 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 ou Professionnels**

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 ou professionnels

#### AVANT L’EPREUVE 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 ou professionnel 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 professionnel ou jury puisse avoir un échange avec lui.

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.

Lors du jury sur site ou sur dossier, le représentant employeur est nommé président.

#### PENDANT L’EPREUVE JURY

Les membres du jury évaluateurs expliquent au candidat quelles vont être les étapes du déroulement de l’épreuve, le temps dont il va disposer, rappelle les modalités de notation.

Les membres du jury évaluateurs disposent de maximum 1h mn pour dérouler chronologiquement les différentes étapes du poste.

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

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

#### APRES L’EPREUVE 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 professionnels ou 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 ou professionnel, les résultats bloc par bloc (voir la grille plus loin).
* Le président synthétise les commentaires des membres en une formulation unique.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lors de l’observation directe des réalisations sur poste** | | | | | | | |
| Des manquements graves, pouvant avoir des conséquences sur la  qualité, l’hygiène, la sécurité, sont observés. | |  | Les activités sont réalisées mais hors délais et/ou en atteignant peu  souvent les niveaux minimum de performance attendus. |  | Le candidat réalise toutes les activités présentées en répondant à toutes les exigences du poste. | Le candidat fait preuve d’une aisance particulière dans  l’exercice des activités. | |
| **Lorsque le candidat répond à une question** | | | | | | | |
|  | Le candidat est en difficulté pour répondre aux questions. Il ne voit apparemment pas de quoi il s’agit. |  | Les réponses aux questions sont basiques et théoriques. |  | Le candidat répond aux questions en s’appuyant sur son vécu et sa formation. Il fait bien le tour de chaque question. | Le candidat apporte de nouveaux éclairages et rebondit sur d’autres questions liées à  celle posée. | |
| **0%** |  | **30%** |  | **50%** | **70%** | | **100%** |

**Echelles d’appréciation**

**Grille d’observation par bloc**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Ecrire vos questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL** | C1.1 : Adopter une tenue conforme à son arrivée aux postes de travail pour respecter les standards d’hygiène et de sécurité de l’entreprise | Pertinence de la tenue à son arrivée au poste de travail :  -Tous les éléments constituant la tenue sont correctement portés et adaptés à l'atelier  -Le candidat respecte les règles d’hygiène et de sécurité : lavage des mains, lavage des bottes/chaussures (désinfection, pédiluve), port de la charlotte/casque le cas échéant, port des EPI propres à sa structure, EPI complémentaires, bijoux et accessoires…  -Le candidat emprunte le bon trajet et transporte le matériel en sécurité  -L’opérateur adopte la tenue règlementaire suivant le poste occupé / en vigueur dans l'atelier |  |  |  |
| C1.2 : S’informer du planning de travail pour la journée en prenant en compte les consignes auprès du responsable d’équipe ou de ses homologues afin d’organiser son activité | Respect du planning mis en œuvre et organisation de l’activité :  - Le candidat identifie les informations utiles à l’organisation de son activité  -Les informations écrites et/ou orales sont comprises et intégrées dans l'activité  -Le candidat donne des consignes précises lors de son changement de poste  -Le travail est effectué selon les consignes et les cahiers des charges |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Ecrire vos questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL** | C1.3 : Vérifier l’état de fonctionnement, de propreté et de sécurité du matériel, des machines et des installations pour assurer la bonne exécution de son activité | Qualité de l’état de fonctionnement, de propreté et de sécurité des matériels :  -Le matériel est adapté à la tâche à réaliser  -Le candidat s'assure de l'état de fonctionnement des matériels, machines et installations  -Il signale tout matériel défectueux ou qui ne présente pas des garanties optimales de fonctionnement  -Le poste est propre et correctement agencé  -L’aménagement du poste est optimal et ergonomique pour l’activité  -Les règles d’hygiène et sécurité sont correctement respectées |  |  |  |
| C1.4 : Effectuer toutes les opérations préalables indispensables au démarrage des machines et des installations pour répondre au planning de production | Les opérations indispensables au démarrage des machines sont correctement réalisées :  -Le candidat renseigne tous les documents (papier ou numérique) propres à son poste, le cas échéant  -Les réglages et paramétrages sont fins et adaptés  -Les règles en matière d’environnement et de sécurité sont respectées  -Il effectue un contrôle visuel des machines et installations  -Il signale toutes les anomalies sur le poste de travail |  |  |  |
| C1.5 : S’assurer de la présence, de la conformité et de la qualité des matières premières, produits, et consommables nécessaires à la réalisation de son activité | Qualité des matière premières, produits et consommables :  -Le candidat s'assure d'avoir la quantité et l’ensemble des références relatives aux matières premières, produits ou consommables par rapport au programme de production ; il alerte le service compétent au besoin  -Les moyens de traçabilité sont utilisés  -Le candidat réalise systématiquement les contrôles nécessaires (ex: visuel, température, olfactif, …) des matières premières, consommables et produits  -Toutes les non-conformités matières premières, produits et consommables sont écartées et signalées  -La réglementation, les procédures et les cahiers des charges sont respectés  -Les règles liées aux démarches qualité et de traçabilité sont respectées avec rigueur |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences | | | | |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC2 : Conduire les postes de travail**  **OPTION PRÉPARATION D’INGREDIENTS ET CONDUITE DE MACHINE** | C2.1 : Préparer les ingrédients et les matières premières pour réaliser les recettes et approvisionner les lignes de production | Qualité de la préparation des recettes :  -Le produit fini est conforme au cahier des charges client  -Le candidat respecte scrupuleusement la fiche recette et les paramètres de production (quantité de matières premières et ingrédients, ordre et vitesse d'incorporation, durée, température…)  -Le candidat adapte/optimise le process de production (machines et recettes) suivant la qualité / stock des matières premières  -Le candidat maîtrise la conduite de la machine de préparation des recettes et adapte les accessoires selon l'ordre imposé par la recette et l'ordonnancement de la production  -Il anticipe le réapprovisionnement de son stock de matières premières en fonction du planning de fabrication  -Il alerte le service chargé du réapprovisionnement en temps utile |  |  |  |
| C2.2: Assurer la conduite d’une ou plusieurs machines de fabrication ou de conditionnement/ étiquetage pour assurer le programme de production | Qualité de la conduite d’une ou de plusieurs machines :  -Les principaux organes de la machine et installation et leur fonctionnement sont connus  -Les procédures et modes opératoires nécessaires au démarrage/ à l’arrêt et à la conduite de la machine sont connues et appliquées avec rigueur  -Il vérifie la conformité de la cadence machine à différents moments  -Le mode opératoire en matière de contrôle des paramètres et de la production est appliqué (contrôle aléatoire, contrôle en fin de production, etc.)  -Les données sont interprétées en cours de production  -Le rendu de la production est conforme aux standards (les résultats se situent dans les fourchettes de tolérance)  -Les dysfonctionnements et anomalies détectées sur le matériel de contrôle ou sur la production sont signalées à l’interlocuteur adapté et / ou traitées selon les procédures en vigueur |  |  |  |
| C2.3 : Conduire son activité dans le respect des règles de Qualité, hygiène, sécurité, environnement pour assurer les objectifs de production | Respect des standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité :  -Les produits traités sont conformes aux rendements et standards matière préconisés  -Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité  -Les règles liées aux démarches qualité sont bien respectées  -L’opérateur met en application avec rigueur les consignes de gestion de l’environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l’eau…  -L’opérateur applique des règles d’hygiène et de prévention des risques sanitaires  -Le candidat utilise et adapte des équipements et protections individuelles (EPI) conformément aux fiches de poste, en fonction de l’espèce travaillée |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences | | | | |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** | |
| **BC2 : Conduire les postes de travail**  **OPTION PARAGE ET CONDITIONNEMENT** | C2 1 : Préparer des pièces de viande par parage et pièçage manuel pour obtenir des produits finis correspondant aux cahiers des charges client | Qualité du parage et du pièçage manuel :  -L’utilisation du matériel est correcte et adaptée en fonction des produits à travailler  -La gestuelle sur les différents outils, matériels et équipements est maîtrisée (ex : affilage, …)  -Les modes opératoires sont respectés  -L’opérateur réalise avec précision les différents types de pièçage de l'atelier et suivant le cahier des charges client  -Le processus de valorisation et de gestion des co-produits est connu (graisses, chute de parage) et strictement appliqué  -La gestuelle et la posture sont adaptées aux opérations à réaliser pour garantir la qualité du produit fini et la santé (économie de l’effort)  -La gestion des cadences de production et des rendements de matières est correctement maîtrisée |  |  |  | |
| C2.2 : Assurer la conduite d’une ou plusieurs machines de pièçage mécanique ou de conditionnement / étiquetage en vue de leur expédition | Qualité de la conduite d’une ou de plusieurs machines :  -La machine ou l'installation est conduite selon les procédures et les instructions de travail  -Les modes opératoires sont correctement respectés  -Le process de production est adapté et optimisé  -L’opérateur procède à la vérification des différents paramètres de la machine (ex : cadence machine, hauteur de tranchage, vitesse, densité, …)  -Il repère les dysfonctionnements et alerte le bon interlocuteur le cas échéant |  |  |  | |
| C2.3 : Conduire son activité dans le respect des règles de qualité, hygiène, sécurité, environnement pour assurer les objectifs de production | Respect des standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité :  -Les produits traités sont conformes aux rendements et standards matière préconisés  -Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité  -Les règles liées aux démarches qualité sont bien respectées  -L’opérateur met en application avec rigueur les consignes de gestion de l’environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l’eau…  -L’opérateur applique des règles d’hygiène et de prévention des risques sanitaires  -Le candidat utilise et adapte des équipements et protections individuelles (EPI) conformément aux fiches de poste, en fonction de l’espèce travaillée |  |  |  | |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences | | | | | |  | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS** | C3.1 : Contrôler la qualité des produits travaillés pour vérifier leur conformité au cahier des charges et/ou aux consignes de travail | Précision et rigueur du contrôle de la qualité des produits :  -Le candidat respecte la fiche technique, la fiche recette (sel, eau, ingrédients à intégrer)  -Il respecte le cahier des charges  -Il repère systématiquement un défaut sur le produit lié à la réalisation d’un geste professionnel non conforme |  |  |  |
| C3.2 : En cas d’anomalie, appliquer l’action corrective adaptée et/ou la signaler à la personne concernée pour garantir la qualité des produits finis | Pertinence de l’action corrective et de l’information transmise :  -La codification des produits non-conformes est adaptée  -Tous les produits non conformes sont placés « en observation » par le candidat, sans erreur  -Le candidat signale automatiquement les anomalies ou non conformités  -Le candidat adapte son action en fonction de la gravité de l'anomalie et des conséquences sur la sécurité alimentaire et la qualité finale du produit |  |  |  |
| C3.3 : Enregistrer les données relatives à son activité pour permettre une traçabilité des informations | Qualité de la traçabilité des informations :  -Les données sur les produits sont vérifiées et/ou correctement enregistrées  -Les éléments de traçabilité sont correctement vérifiés  -Le candidat priorise les informations pertinentes à transmettre à ses homologues/sa hiérarchie |  |  |  |
| C3.4 : Echanger des informations avec sa hiérarchie, ses homologues et l’ensemble des services pour contribuer au bon déroulement de la production et à l’amélioration de son activité | Pertinence des informations transmises : -Les informations sont claires, fiables et précises  -Le candidat choisit le/les moyen(s) de communication adapté(s) à son activité  -Les consignes de communication et d’organisation sont comprises et respectées  -L’opérateur propose des actions d’amélioration pertinentes  -Il signale avec clarté les anomalies et dysfonctionnements auprès des services concernés  -L’opérateur est réactif dans ses interactions avec ses homologues (posture, attitude, qualité des échanges) |  |  |  |
| C3.5 : Participer à l’accueil d’un nouvel arrivant pour faciliter son intégration dans le service et au poste y compris les personnes en situation de handicap | Qualité de l’accueil d’un nouvel arrivant :  -L’opérateur fournit des informations pertinentes et justes au nouvel arrivant  -Il possède une vision globale de l’organisation interne de l’atelier  -Le protocole est correctement respecté  - Le cas échéant, il accompagne et explique au nouvel arrivant les adaptations de son poste en fonction du handicap |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences | | | | |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC4 : MAINTENIR SON MATERIEL EN ETAT DE FONCTIONNEMENT ET SECURISER SES POSTES DE TRAVAIL** | C4.1 : Identifier les dysfonctionnements sur les matériels et selon les procédures en vigueur, soit intervenir, soit prévenir les services concernés. | Les dysfonctionnements sont identifiés sans erreur :  -Il détecte précisément et rapidement un/des dysfonctionnements sur les matériels/équipements  - Le cas échéant, l'affûtage ou l'affilage des couteaux est correctement effectué  -Le candidat exécute sa tâche dans le délai imparti et dans de bonnes conditions  -Les procédures d’entretiens des outils, matériels et équipements sont correctement respectées  -Les informations données sont précises et fiables |  |  |  |
| C4.2 : Adopter un comportement favorisant sa sécurité et celles des autres pour prévenir les risques dans son espace de travail | Le comportement du candidat est adapté et sécurisé :  -Toutes les consignes de sécurité sont strictement respectées par le candidat  -Le candidat signale avec pédagogie à ses collègues la mauvaise application d’une règle de sécurité  -L’opérateur remplace/adapte les matériels/EPI dès que nécessaire ou signale un défaut aux personnes adéquates. |  |  |  |
| C4.3 : Le cas échéant, procéder aux activités de maintenance de premier niveau sur les anomalies et dysfonctionnements courants des machines ou installations pour éviter les dérives ou limiter l’arrêt de la production | Qualité des interventions de maintenance de premier niveau :  -Le remplacement des pièces et accessoires est réalisé dans le temps imparti et en sécurité (ex : changement de formats, …)  -Il respecte les instructions de nettoyage et de désinfection des machines, des installations et des matériels  -Il utilise les protections individuelles adaptées en fonction de la machine (tenue adaptée, coiffe, bottes, gants…) |  |  |  |
| C4.4 : Réaliser le premier nettoyage et/ou la désinfection des outils, matériels et des équipements individuels tout au long de la conduite de poste pour maintenir un état de propreté et de rangement de son poste de travail | Qualité du premier nettoyage et/ou de la désinfection des matériels :  -Les tâches de nettoyage sont effectuées conformément au niveau d'exigence attendu  -Le candidat contrôle la propreté du matériel après les opérations de désinfection, selon les procédures de l’atelier en vigueur  -Tout le matériel est rangé aux emplacements prévus  -Le matériel à usage unique est automatiquement jeté à la poubelle selon les règles de tri en vigueur dans sa structure  -Les consignes environnementales (ex : gestion des co-produits, déchets, gestion raisonnée de l’eau, …) sont correctement respectées |  |  |  |
| C.4.5 : Participer aux démarches d'amélioration continue des process et des machines pour améliorer la production | Le candidat propose des axes d’amélioration sur les process ou sur le fonctionnement des machines :  Il identifie les dysfonctionnements récurrents pouvant faire l’objet d’amélioration  Il propose des actions à mettre en œuvre permettant d’améliorer l’organisation de l’activité, la qualité de vie au travail et la santé/sécurité sur son poste |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences | | | | |  |



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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Date de l’évaluation* | *Nom et fonction des membres du jury paritaire* | *Nom et prénom du candidat* | *Entreprise du*  *candidat* |
|  |  |  |  |

# Grille de synthèse des appréciations Jury ou Professionnels

## CQP O3TV

**Signature des membres du jury paritaire**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Blocs de compétences** | **BC1 : PREPARER LE POSTE DE TRAVAIL** | **BC2 : Conduire les postes de travail**  **OPTION PRÉPARATION D’INGREDIENTS et CONDUITE DE MACHINE** | **BC2 : Conduire les postes de travail**  **OPTION PARAGE ET CONDITIONNEMENT** | **BC3 : CONTROLER LES PRODUITS TRAVAILLES, ENREGISTRER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS** | **BC4 : MAINTENIR SON MATERIEL EN ETAT DE FONCTIONNEMENT ET SECURISER SES POSTES DE TRAVAIL** |
| **L’appréciation**  **de chaque**  **bloc** | % | % | % | % | % |

**Commentaires :**