

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BC1 – Préparer son installation pour une opération de production alimentaire			
Activité 1.1 – Préparation d'une opération de production sur des produits alimentaires <ul style="list-style-type: none"> → Identification des informations nécessaires à son intervention → Identification des risques professionnels et des protections individuelles et collectives → Vérification de l'état de fonctionnement de la machine agroalimentaire : hygiène, niveau de sécurité, arrêts d'urgence → Nettoyage et rangement de l'installation → Tri et gestion des déchets. 	C.1.1. Examiner les informations nécessaires à son intervention (documentation technique, ordre de production, cahier des charges des installations) en identifiant les procédures, normes et EPI adaptés dans le but de déterminer le périmètre, les actions et les risques professionnels de son intervention	Questionnaire à visée professionnelle : Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation professionnelles fictives organisées en questions à choix multiples sur : <ul style="list-style-type: none"> - L'analyse des informations nécessaires à une intervention et les documents associés ; - Les actions de contrôle de l'état de fonctionnement d'une installation et leurs procédures ; - Les actions de paramétrage de l'installation et leurs procédures ; - Les actions d'approvisionnement de l'installation et leurs procédures ; - Les actions de nettoyage et de rangement de l'installation et leurs procédures. Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme Ev'Alim.	Le périmètre de l'intervention, son contenu et les risques associés sont identifiés : <ul style="list-style-type: none"> - La documentation technique et les procédures de l'entreprise sont identifiées et utilisées. - La documentation liée à la production à réaliser est connue et utilisée. - Le cahier des charges de l'installation et toutes les informations nécessaires sont collectés et utilisés. - Les produits non désirables sur l'installation ou l'équipement de production sont identifiés. - Les normes QHSE et de sécurité alimentaire propres à la production à réaliser sont identifiées et appliquées. - Les équipements de protections individuelles et collectives sont identifiés et utilisés tout au long de l'intervention. - Les éventuelles anomalies rencontrées sont signalées à un supérieur hiérarchique et les solutions préconisées sont réalisées.
	C.1.2. Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation et/ou de l'équipement de production en vérifiant son hygiène, son niveau de sécurité et ses arrêts d'urgence afin de résoudre les éventuels écarts rencontrés et permettre une intervention selon les standards de production alimentaire		Qualité et conformité de l'installation et de son état de fonctionnement : <ul style="list-style-type: none"> - Les boutons d'arrêt d'urgence sont testés et vérifiés. - Les produits non désirables sur l'installation sont purgés. - L'installation ou équipement de production présente un état de propreté conforme aux spécifications en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire - Les écarts de fonctionnement sont identifiés et traités avant la mise en route de l'installation.

	<p>C.1.3. Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste en appliquant les règles de gestion et de tri des déchets et le plan d'hygiène en vigueur de façon à garantir l'opérationnalité des installations et équipements de production</p>	<p>Mise en situation professionnelle reconstituée ou réelle et entretien avec le jury : Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, en amont de son intervention, selon le déroulement classique. Il observe l'ensemble des actions de préparation de l'installation et les procédures associées. Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc. Durée de l'évaluation : 30 min Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le candidat porte les équipements de protection individuelle adaptés. - Les règles de manutention, gestes et postures sont appliquées. <p>Le rangement et le nettoyage sont conformes aux règles QHSE en vigueur et aux normes de sécurité alimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'installation/équipement de production est purgé et nettoyé. - Le poste de travail est rangé et nettoyé. - Les déchets liés à la production sont évacués en continu selon les normes et procédures en vigueur. - 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 respectés : produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d'attente pour l'application des produits, etc. - Les consommations d'eau et de produits de nettoyage sont optimisées. - Les déchets sont correctement identifiés et disposés dans les zones appropriées.
<p>Activité 1.2 – Mise en état de production de la machine agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Paramétrage de l'installation → Approvisionnement en matières premières, consommables et produits 	<p>C.1.4. Paramétrer l'installation et/ou l'équipement de production en appliquant les procédures, attendus du programme et spécifications techniques de la machine agroalimentaire afin d'assurer une exécution conforme aux ordres de production et aux consignes en vigueur</p>		<p>Qualité et conformité du paramétrage de l'installation/équipement de production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations relatives à la production sont récupérées et le contexte de travail à la prise de poste est respecté (rotations des équipes, documents à collecter, collaborateur remplacé, etc.) - Les consignes de sécurité relatives au fonctionnement de l'installation sont identifiées et respectées. - Le paramétrage de la machine agroalimentaire est réalisé dans le respect des attendus du programme et des spécifications techniques.

	<p>C.1.5. Approvisionner l'installation et/ou l'équipement de production en matières premières, consommables et produits en veillant à respecter les règles et procédures de l'entreprise afin d'assurer la sécurité alimentaire des produits</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations préalables de mises en énergie de l'équipement de production ou de l'installation sont réalisées, le cas échéant. - Les consommations d'énergie sont optimisées lors de la préparation de la commande. <p>Conformité de l'approvisionnement et respect des prescriptions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation des consommables est optimisée et permet une limitation des pertes. - La quantité, la qualité et les caractéristiques requises des matières premières, consommables et produits approvisionnés sont conformes au cahier des charges de production. - Les risques liés au non-respect des standards et normes d'hygiène et de santé sont identifiés. - Les anomalies liées à l'approvisionnement (sources de contamination, de pollution) sont détectées et signalées auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support).
<p>BC2 – Réaliser une opération de production sur une machine agroalimentaire</p>			
<p>Activité 2.1 – Réalisation d'une opération de production sur une machine agroalimentaire</p> <ul style="list-style-type: none"> ➔ Mise en fonctionnement de la machine agroalimentaire ➔ Fabrication et conditionnement d'un produit selon des fiches recettes ➔ Contrôles de la qualité de la production réalisée 	<p>C.2.1. Effectuer la mise en route et l'arrêt d'une machine agroalimentaire en tenant compte des contraintes techniques et en veillant au bon état de fonctionnement de la machine de façon à garantir la production du produit alimentaire</p> <p>C.2.2. Réaliser des opérations de fabrication et de conditionnement (découpe, préparation, assemblage) en appliquant les fiches recettes et en veillant à respecter l'alimentarité des</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle :</p> <p>Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation professionnelles fictives organisées en question à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de mise en route et d'arrêt des machines agroalimentaires ; - Les règles QHSE à observer et les normes et procédures spécifiques aux machines agroalimentaires et au secteur alimentaire ; 	<p>Le démarrage et l'arrêt de la machine agroalimentaire sont correctement réalisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le démarrage et l'arrêt sont réalisés selon les procédures en vigueur. - Toute problématique ou anomalie constatée est signalée aux interlocuteurs appropriés. - Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont appliquées. <p>Qualité et conformité des opérations de fabrication et de conditionnement des produits alimentaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fiches recettes et les process de fabrication sont identifiées et strictement appliquées.

	<p>produits pour satisfaire les standards de production alimentaire en vigueur</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de fabrication de son périmètre d'intervention et leurs procédures ; - Les opérations de conditionnement de son périmètre d'intervention et leurs procédures ; - Les contrôles qualité à réaliser et leurs modes opératoires. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de fabrication manuelles et/ou mécanisées sont effectuées en appliquant les modes opératoires adaptés. - Les opérations de conditionnement manuelles et/ou mécanisées sont effectués en appliquant les modes opératoires appropriés. - Les normes QHSE sont appliquées en continu pendant l'opération de production.
	<p>C.2.3. Contrôler la qualité de la production en réalisant les mesures nécessaires (visuels, température, colorimétrie, etc.) afin d'assurer le respect du plan de contrôle et la conformité du produit alimentaire</p>	<p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme EV'Alim.</p> <p>Mise en situation professionnelle reconstituée ou réelle et entretien avec le jury : Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, pendant une opération de production, selon le déroulement classique. Il observe l'ensemble des actions de fabrication et conditionnement et les contrôles qualité associés. Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc. Durée de l'évaluation : 30 min Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)</p>	<p>Qualité des contrôles effectués sur la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les mesures de contrôle sont sélectionnées et effectuées selon les modes opératoires en vigueur. - L'ensemble des mesures prévues est réalisé. - Les données sont interprétées et permettent une prise de décision adaptée conforme aux procédures en vigueur et aux standards quantitatifs et qualitatifs de production. - Les anomalies détectées sont signalées à l'interlocuteur adapté (pilote, responsable hiérarchique, fonction support). - Les anomalies sont traitées selon les procédures en vigueur. - Le rendu de la production est conforme aux standards de production. - Les documents d'enregistrement sont remplis en continu et conformément aux règles et consignes en vigueur dans l'entreprise.

BC3 – Assurer la traçabilité et la surveillance des opérations de production sur une ou plusieurs machines agroalimentaires

<p>Activité 3.1 – Surveillance de l'état de fonctionnement des machines agroalimentaires</p> <ul style="list-style-type: none"> → Contrôle des indicateurs de process de la machine agroalimentaire → Contrôle du respect des standards de production → Contrôle de l'état des pièces apparentes 	<p>C.3.1. Surveiller les indicateurs de process d'une machine agroalimentaire en réalisant les contrôles et tests adaptés (pression, débit, température, etc.) afin de garantir la cadence machine par rapport aux standards de production alimentaire</p> <p>C.3.2. Contrôler en continu l'état des pièces apparentes de l'installation en identifiant les dysfonctionnements visibles et/ou sonores de la machine agroalimentaire afin de déclencher les diagnostics et actions de maintenance nécessaires à leur résolution</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle : Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation professionnelles fictives organisées en questions à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les actions de surveillance et de contrôles des installations et de leur opérationnalité ; - Les procédures et règles de communication et de traçabilité sur des opérations de production ; - Les actions d'amélioration continue pouvant être menées selon les dysfonctionnements rencontrés. <p>Durée de l'évaluation : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en ligne (organisme de formation ou entreprise), sur la plateforme EV'Alim.</p>	<p>La cadence machine est conforme aux standards de production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat surveille les principaux organes de l'installation grâce à leurs indicateurs de fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.). - Les contrôles sont réalisés selon les instructions et le matériel mis à disposition et conformément aux procédures en vigueur. - La conformité de la cadence machine est vérifiée. <p>Qualité de la maintenance des pièces apparentes de l'installation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat observe l'état d'usure des pièces et les anomalies sonores (bruit, grincement) et les analyse en fonction de la documentation technique. - L'analyse des éventuels dysfonctionnements permet de formaliser des actions préventives et/ou correctives. - Les actions de résolution des dysfonctionnements sont réalisées en conformité avec le planning défini. - L'interlocuteur adapté est alerté en cas de besoin.
<p>Activité 3.2 – Suivi et amélioration continue des opérations de production dans l'entreprise</p> <ul style="list-style-type: none"> → Transmission des informations de suivi de production → Traçabilité des opérations → Participation à des démarches d'amélioration continue 	<p>C.3.3. Communiquer les informations de suivi de production à des collaborateurs ou à sa hiérarchie en utilisant les outils et procédures en vigueur dans l'entreprise de façon à garantir la traçabilité des opérations.</p>	<p>Mise en situation professionnelle reconstituée ou réelle et entretien avec le jury : Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, en aval d'une opération de production. Il observe l'ensemble des opérations de surveillance, de contrôle et de traçabilité de l'intervention. Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à</p>	<p>Qualité de la transmission des informations de suivi de production aux interlocuteurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de transmission des informations sont appliquées selon les standards d'exploitation des données : descente ou remontée, interlocuteur adapté, support, traçabilité, etc. - Les documents et outils de suivi, de contrôle et de reporting sont renseignés et complétés en connaissance des conséquences matérielles en cas d'erreur de saisie. - Le candidat utilise correctement les outils de suivi adaptés : ERP, étiquettes, GPAO, fiche de liaison, document de contrôle qualité, etc.

		<p>l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc.</p> <p>Durée de l'évaluation : 30 min Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le langage utilisé est approprié à l'interlocuteur et à la finalité poursuivie. - Les consignes sont transmises dans un langage adapté et de façon exhaustive aux collaborateurs lors d'un changement d'équipe.
	<p>C.3.4. Participer à des démarches d'amélioration du processus et/ou du poste de travail en analysant les dysfonctionnements récurrents pour optimiser la production et la qualité des machines agroalimentaires</p>		<p>Qualité de la participation aux actions d'amélioration continue :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des analyses des dysfonctionnements sont menées selon les méthodes appropriées. - Les analyses réalisées permettent la formulation de pistes d'amélioration et/ou de solutions. - Les propositions d'améliorations techniques ou organisationnelles relatives à l'activité sont réalisées auprès des interlocuteurs appropriés. - Des relances sont réalisées suite aux remontées, le cas échéant.