

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Voie d’accès (précisez) :* | *Date de l’évaluation* | *Noms et fonctions des membres du jury d’évaluation* | *Nom et prénom du candidat* | *Entreprise du*  *candidat* |
| * Classique (CQP complet) * Bloc : N°…. |  |  |  |  |

# Guide individuel Jury d’évaluation

**Ce guide est destiné à chaque membre du jury**

## CQP Conducteur de ligne (mise en situation, étude de cas)

Vous allez participer à un jury CQP et, en tant que professionnel, vous allez observer un candidat souhaitant obtenir un CQP ou un bloc de compétences. Ce document a été réalisé pour vous indiquer les étapes clés à suivre pour conduire au mieux cette évaluation.

L’évaluation du jury intervient après l’épreuve du questionnaire à visée professionnelle. Il s’agit de l’ultime épreuve avant la délibération du jury de certification.

Par ailleurs, une évaluation en début et en fin de parcours de formation est réalisée par le tuteur en entreprise sur la base d’une observation au poste en situation de travail, à l’aide d’une grille. Cette dernière est fournie au jury d’évaluation, à titre d’observation, pour compléter son analyse, en lien avec le niveau de maîtrise des compétences par le candidat.

Une image contenant texte, capture d’écran, Police, Page web

Description générée automatiquement

**Les objectifs de l’évaluation**

Votre mission consiste à évaluer les compétences du candidat et à s’assurer qu’il a la capacité de 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 ;
* Mener à bien un projet professionnel.

### Le déroulement de l’épreuve du jury d’évaluation

#### AVANT L’EPREUVE JURY

**Les blocs de compétences n° 1, 2, 3 et 5 sont évalués par une mise en situation réelle ou reconstituée (+ un entretien) et le n° 4 par une étude de cas (+ une soutenance orale).**

Avant l’épreuve, chacun des membres du jury aura pris connaissance :

* du référentiel qui décrit les compétences de la certification visée ;
* des modalités d’organisation de l’évaluation, de la grille d’évaluation proposée et du fonctionnement du système d’appréciation ;
* de l’évaluation réalisée, en début et en fin de parcours de formation, par le tuteur en entreprise, sur la base d’une observation au poste en situation de travail, à l’aide d’une grille d’évaluation des compétences intermédiaires. Ces évaluations sont fournies au jury d’évaluation à titre d’observation, pour compléter et approfondir son analyse du niveau de maîtrise des compétences du candidat.

Les principes de fonctionnement sont partagés entre les membres du jury 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.

Lorsque l’évaluation est réalisée par un jury sur site, un président est nommé.

#### PENDANT L’EPREUVE JURY

Le jury d’évaluation explique au candidat quelles vont être les étapes du déroulement de l’épreuve, le temps dont il va disposer, rappelle les « règles du jeu » de la notation.

Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien : le jury dispose de 45 à 60 minutes pour dérouler de façon chronologique 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.
* Le professionnel évaluateur (jury) remplit la grille d’observation (prise de notes).

Etude de cas : Le candidat prépare en amont son analyse et la formalisation de la synthèse. Le candidat doit également présenter la note de synthèse liée à son étude de cas (15 min). Il peut utiliser le format du support de son choix. À l’issue de cette présentation, le jury conduit un échange (10 min) avec le candidat pour :

* Dans un premier temps : mieux comprendre certains points de l’étude de cas.
* Puis dans un deuxième temps : s’assurer que l’ensemble des compétences est maîtrisé.

Le jury prend des notes au fur et à mesure des réponses apportées aux questions pour les différentes compétences du bloc.

#### 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 Bene* : Les 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 pour chaque compétence 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, les résultats bloc par bloc (voir la grille ci-après).
* Le président synthétise les commentaires en une formulation unique.

Une image contenant table

Description générée automatiquement

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lors de la présentation orale du dossier** | | | | | | | |
| La présentation est peu compréhensible. Les échanges sont assez pauvres ou les réponses aux questions hors sujet. | |  | La présentation orale est une reprise du dossier papier sans grande valeur ajoutée.  Les échanges sont basiques. |  | La présentation orale est claire et apporte une valeur ajoutée à la compréhension du projet. Les échanges sont riches. | La présentation est effectuée avec aisance et permet de dépasser le cadre du projet. Les échanges sont précis et complets. | |
| **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 : Préparer les opérations de production agroalimentaire sur une ligne** | C1.1 : Préparer l’activité d’une ligne de production agroalimentaire en prenant en compte l’ensemble des informations permettant l’organisation et l’exécution des opérations en vue d’appliquer et de faire appliquer aux équipes les procédures, les normes, les règles d’hygiène et de sécurité. | **L’ensemble des informations permettant l’organisation et l’exécution des opérations sur la ligne sont analysées et prises en compte :**   * Les normes QHSE et de sécurité alimentaire propres à la production à réaliser sont connues et maîtrisées * La documentation technique et les procédures de l’entreprise sont connues * La documentation liée à la production à réaliser et aux éventuelles modifications est connue * Les éléments de suivi de l’activité de la ligne (documents, feuilles de relevé de production, etc.) sont préparés * Le port des équipements de protection individuelle et collective adaptés est appliqué pour soi et vérifié pour les équipes * Les consignes de sécurité collective et d’hygiène sont appliquées et les comportements adaptés * Les règles de manutention, gestes et postures sont maîtrisées * 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.) |  |  |  |
| C1.2 : Contrôler l'état de fonctionnement des installations d’une ligne de production agroalimentaire en respectant les normes et consignes en vigueur en matière d’hygiène et de sécurité pour garantir un déroulement optimal des activités sur la ligne. | **L’état de fonctionnement de la ligne de production est vérifié et conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en matière d’hygiène et de sécurité :**   * La ligne de production présente un niveau de sécurité et un état de propreté conformes aux spécifications en matière d’hygiène et de sécurité alimentaire * La fonctionnalité de la ligne est vérifiée * 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 la ligne de production * Les règles de manutention, gestes et postures sont appliqués |  |  |  |
| C1.3 : Paramétrer les installations d’une ligne de production agroalimentaire, en s’appuyant sur la documentation dédiée et en sélectionnant les outils de production appropriés, pour assurer une exécution conforme aux attendus du programme et aux spécifications techniques. | **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 à réaliser est utilisée * Les règles de paramétrage sont appliquées * Les consignes sont transmises dans le langage adapté et de façon exhaustive à un homologue lors des changements d’équipe * Les consignes de sécurité relatives au fonctionnement de la ligne de production sont connues et respectées * Les installations de la ligne sont paramétrées 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 |  |  |  |
| C1.4 : Approvisionner les installations d’une ligne de production agroalimentaire, en anticipant les besoins et en vérifiant l’état des matières premières, des consommables et des produits, afin de garantir la qualité de la production et d’optimiser les flux. | **La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés est vérifiée à l’entrée du système de production et répond aux prescriptions :**   * Les consommables et les produits nécessaires (emballages, suremballages etc.) sont sélectionnés * 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 disponibilité, la qualité, et les caractéristiques requises des matières premières, consommables et produits approvisionnés sont vérifiés et conformes (numéros de lots, traçabilité, indications de triage) 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, etc.) |  |  |  |
| C1.5 : Réaliser les opérations de nettoyage, de désinfection et de rangement d’une ligne de production conformément aux normes et consignes en matière d’hygiène, d’environnement et de sécurité pour garantir la sécurité alimentaire et le bon état fonctionnement de la ligne. | **La ligne de production est maintenue dans un état de propreté et de rangement permettant son fonctionnement conformément aux prescriptions en la matière :**   * Les modes opératoires et méthodes de nettoyage et de désinfection (HACCP, etc.) sont connus et appliqués cas échéant (produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d’attente avant / après l’application d’un produit, etc.) * Les installations sont purgées et nettoyées * Les risques alimentaires liés au nettoyage des installations sont identifiés * Les équipements et matériels sont rangés aux emplacements prévus conformément aux procédures existantes * 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 les installations de production, recyclage) * 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) |  |  |  |
| 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 : Assurer la réalisation des opérations de production agroalimentaire sur une ligne** | C2.1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt d’une ligne de production agroalimentaire en tenant compte des contraintes techniques et du planning de production, pour garantir la continuité de service sur la ligne et tenir les délais impartis | **Les opérations de démarrage ou d’arrêt de la ligne sont correctement effectuées :**   * Les procédures nécessaires au démarrage/ à l’arrêt (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.) sont connues et appliquées * La gestion des temps d’arrêt (planifiés/non planifiés) est optimisée * Toute problématique ou anomalie relative à la procédure de démarrage/arrêt constatée ou remontée par les équipes intervenant sur la ligne est signalée auprès de l’interlocuteur approprié * Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées |  |  |  |
| C2.2 : Réaliser les opérations de régulation de la ligne de production en effectuant les réglages nécessaires en cas de dérive ou suite à un changement de production ou de poste, en vue de prévenir les incidents et de rationaliser les pertes. | **Les réglages de la ligne 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 ligne est configurée conformément aux attendus * Le matériel et / ou les consommables et / ou les produits adaptés pour effectuer les réglages sont à disposition et utilisés le cas échéant * Les produits non conformes sont retirés de la ligne 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.) * L’énergie consommée est optimisée * Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité (HACCP, etc.) sont connues et appliquées |  |  |  |
| C2.3 : Contrôler la qualité des produits agroalimentaires de la ligne en effectuant des vérifications tout au long de la production et en interprétant les résultats pour s’assurer de leur conformité par rapport au cahier des charges et aux standards de production. | * Le plan de contrôle (prélèvement aléatoire ou non d’unités) est connu et appliqué * Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué (contrôle aléatoire, contrôle en fin de production, etc.) * Les points de contrôle effectués (température, poids, colorimétrie, etc.) sont pertinents * 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 |  |  |  |
| 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 QHSSE. | **L’exécution des activités de production est assurée conformément aux attentes de production et en toute sécurité :**   * Les consignes sont transmises en utilisant le langage adapté aux opérateurs concernés * Les documents utiles au bon fonctionnement de la ligne (procédures, quantités de produits / consommables nécessaires à la production, temps de réalisation des opérations) 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 * L’activité de la ligne est régulée en cas de besoin * Les modes opératoires, consignes et procédures en matière de QHSSE sont respectés par les opérateurs de la ligne (contrôle du port des EPI, etc.). 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 * L’accessibilité des postes est contrôlée (prévention des situations dangereuses sur le poste et les aires de circulation, etc.) |  |  |  |
| 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 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations de production agroalimentaire sur une ligne** | C3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement d’une ligne (température, pression, débit, etc.) en procédant à des observations et à des vérifications sur les installations pour garantir la conformité des opérations de production par rapport au cahier des charges. | **Les paramètres de fonctionnement de la ligne 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 paramètres des installations sont vérifiés * La conformité de la cadence machine est vérifiée au regard des standards de production   Les observations sont effectuées avec méthode |  |  |  |
| 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. | **Les informations de suivi de production sont correctement transmises aux interlocuteurs adaptés :**   * 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 et les consignes 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 * Les données du déroulement de la production sont enregistrées et leur conformité avec la réalité physique est identifiée |  |  |  |
| C3.3 : Communiquer auprès de toute personne ressource impliquée dans le processus de production, par tout moyen de communication adapté, afin de réguler l’activité et de prévenir les aléas. | **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 le service flux / approvisionnement ainsi que 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 prend en compte des situations de handicap, le cas échéant |  |  |  |
| C3.4 : Proposer des améliorations en analysant les dysfonctionnements récurrents et les situations de travail susceptibles d’être améliorées, pour optimiser le processus de production agroalimentaire, la qualité de travail et l’organisation au sein de l’équipe. | **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 (rationalisation des pertes, optimisation de la production, etc.) * 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 (supérieur hiérarchique, homologues, équipe, et autres services : maintenance, qualité, contrôle, etc.). * Les propositions d’évolution sont formalisées * 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 |  |  |  |
| 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 : Animer et coordonner l’activité d’une équipe sur une ligne de production agroalimentaire** | C4.1 : Répartir les équipes d’une ligne de production agroalimentaire, en lien avec le responsable d’équipe, en prenant en compte les compétences et les priorités pour permettre l'atteinte des objectifs de l’unité. | **La répartition de l’équipe sur les postes de travail est pertinente :**   * Le candidat propose une répartition des équipes, des activités et des compétences en lien avec le responsable d’équipe. * Les activités à réaliser sont identifiées et priorisées, en fonction de la demande interne ou externe, de la capacité et de la charge de l’unité * Les ressources humaines nécessaires et les compétences requises pour la réalisation des activités sont identifiées * La répartition des équipes tient compte de la nature des activités, des disponibilités et des compétences des collaborateurs |  |  |  |
| C4.2 : Relayer des informations aux équipes d’une ligne de production agroalimentaire, en les sélectionnant et en utilisant le vocabulaire approprié pour favoriser le bon déroulement de l’activité et renforcer la cohésion. | * **Les informations relayées sont de qualité et pertinentes :** * Les informations concernant l’activité et la vie de l’équipe sont pertinentes, correctement identifiées et partagées (aléas, avancement dans le planning, résultats…) * Les réunions opérationnelles et les points d’information organisés avec les équipes sont préparés et pertinents * Les supports d’information formalisés et utilisés (clarté des messages, synthèse, format, etc.) sont clairs et de qualité * La communication orale est adaptée au public (message, vocabulaire, clarté) |  |  |  |
| C4.3 : Communiquer des informations ascendantes et descendantes sur l'équipe, le service et/ou l'entreprise (objectifs, enjeux, orientations, indicateurs, bilans, besoins, attentes) en conduisant des réunions avec le responsable d'équipe pour donner du sens et mobiliser les collaborateurs. | **Les réunions organisées concourent à l’animation et la mobilisation de l’équipe :**   * Les informations transmises sur l'équipe, le service ou l'entreprise (orientations, objectifs, enjeux, etc.) sont pertinentes * La nature de la communication (ponctuelle ou systématisée) est adaptée à l’objectif poursuivi * La communication est préparée en lien avec le responsable d’équipe (messages, médias, objectifs de la communication) * Les informations pertinentes formulées par l’équipe sont remontées à la hiérarchie ou partagés en transversal avec les interlocuteurs concernés * La communication est adaptée à l’interlocuteur (langage adapté, écoute, ton) * Des rites d’équipe et des moments de vie / de partage en équipe sont proposés avec l’accord du responsable d’équipe |  |  |  |
| C4.4 : Veiller aux relations interpersonnelles en identifiant les situations délicates pour mettre en place des actions de résolution de conflits, de médiation et de prévention. | * **Les situations délicates sont gérées de façon appropriée :** * 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.) pour être remontés au responsable d’équipe. * Les techniques de gestion de conflit sont connues et le cas échant utilisées de façon adaptée. * Les situations qui dépassent le cadre d’intervention du poste (récurrence et / ou Intensité, gravité de la situation) sont relayées à la hiérarchie (responsable d’équipe). |  |  |  |
| C4.5 : Mettre en œuvre des actions visant à entretenir et à renforcer la motivation en appliquant les principes de l’écoute active pour favoriser l'engagement dans l'activité et permettre à chacun de trouver sa place. | * **Les actions et comportements adoptés entretiennent et renforcent la motivation :** * L’écoute et la bienveillance sont adoptées à l’égard de tous les membres de l’équipe * Les procédures d’accueil des nouveaux arrivants sont respectées * Une réponse est systématiquement apportée aux demandes ou sollicitations des salariés * La nature et le nombre d’actions mises en œuvre sont adaptés à l’équipe et la culture de l’entreprise * Les effets des actions sont mesurés (engagement, absentéisme, turn-over, conflits…) * L’accueil, l’intégration, l’accompagnement et le suivi des collaborateurs sont adaptés à leur situation de handicap le cas échéant |  |  |  |
| 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. | * **Les actions de formation permettent la montée effective en compétence sur les postes :** * Les écarts entre compétences visées et détenues sont identifiés * Les besoins en formation sont relayés auprès de la hiérarchie (responsable d’équipe) * L’accompagnement à la montée en compétence est fait avec pédagogie (décomposition des activités, explication des gestes et organisation de points de contrôle) et en s’appuyant le cas échéant sur les supports et ressources mis à disposition par l’entreprise * Une évaluation de l’action de formation est réalisée (efficacité, résultats, compléments, etc.) en lien avec le responsable d’équipe. * Les situations de handicap sont prises en compte (accueil du stagiaire, accessibilité de la formation, support de formation, etc.) |  |  |  |
| 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** | **%** |
| **BC5 : Entretenir et maintenir en état de fonctionnement une ligne de production agroalimentaire (Maintenance 1er niveau)** | C5.1. Détecter les anomalies de l’installation en s’aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostics pour établir un premier diagnostic. | **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 reportés sur le support prévu à cet effet |  |  |  |
| C5.2 : Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau, 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 :**   * 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. |  |  |  |
| 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 :**   * 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 le candidat si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d’intervention. |  |  |  |
| 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 :**   * Les anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins * L’interlocuteur sollicité est pertinent * Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences | | | | |  |



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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Voie d’accès (précisez) :* | *Date de l’évaluation* | *Noms et fonctions des membres du jury d’évaluation* | *Nom et prénom du candidat* | *Entreprise du*  *candidat* |
| * Classique (CQP complet) * Bloc : N°…. |  |  |  |  |

# Grille de synthèse des appréciations Jury d’évaluation

## CQP Conducteur de ligne du secteur alimentaire

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Blocs de compétences** | **BC1 : Préparer les opérations de production agroalimentaire sur une ligne** | **BC2 : Assurer la réalisation des opérations de production agroalimentaire sur une ligne** | **BC3 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations de production agroalimentaire sur une ligne** | **BC4 : Animer et coordonner l’activité d’une équipe sur une ligne de production agroalimentaire** | **BC5 : Entretenir et maintenir en état de fonctionnement une ligne de production agroalimentaire (Maintenance 1er niveau)** |
| **L’appréciation**  **de chaque**  **bloc** | % | % | % | % | % |

***Pour la délibération du jury d’évaluation, merci de vous reporter sur les grilles dématérialisées de la plateforme Ev’Alim.***

**Commentaires :**

**Signatures des membres du jury d’évaluation**