

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *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 machines (mise en situation)

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’ÉPREUVE JURY

**Les quatre blocs de compétences du CQP sont évalués par une mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée (+ un entretien)**

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’ÉPREUVE 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 d’1h 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).

#### APRÈS L’ÉPREUVE 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 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, les résultats bloc par bloc (voir la grille ci-après).
* Le président synthétise les commentaires 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** | | **Écrire vos questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | | **%** | | |
| **BC1 : Préparer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires** | | C1.1 : Recueillir les informations et les documents nécessaires à son intervention sur les machines affectées en s’appuyant sur la documentation disponible et les consignes définies en vue d’appliquer les procédures, normes et consignes en vigueur dans l’entreprise du secteur alimentaire. | | **Les informations nécessaires au bon déroulement de son intervention sont recueillies, comprises et appliquées :**   * La documentation technique et les procédures de l’entreprise sont connues et utilisées * 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 éléments de suivi son activité (documents, feuilles de relevé de production, etc.) sont préparés * Les normes QHSE et de sécurité alimentaire propres à la production à réaliser sont connues et maîtrisées * Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés * Les consignes de sécurité collective sont appliquées et les comportements adaptés * Les règles de manutention, gestes et postures sont connues | |  |  | |  | | |
| C1.2 : Contrôler l'état de fonctionnement de l’équipement de production agroalimentaire en gérant les écarts identifiés pour garantir le bon démarrage des opérations de production. | | **L’état de fonctionnement du ou des équipements de production est vérifié et conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en matière d’hygiène et de sécurité :**   * L’équipement de production présente un niveau de sécurité et un état de propreté conformes, notamment aux spécifications en matière d’hygiène et de sécurité alimentaire * 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 l’installation et / ou l’équipement de production * Les règles de manutention, gestes et postures à appliquer sont appliqués | |  |  | |  | | |
| C1.3 : Paramétrer le ou les équipements de son poste de travail en sélectionnant les données et en réalisant les opérations préalables au démarrage de la machine pour assurer une exécution conforme aux ordres de production. | | **Les opérations de préparation de l’équipement de production sont correctement effectuées :**   * L’équipement de production est paramétré dans le respect des attendus du programme et des spécifications techniques * Les consignes de sécurité relatives au fonctionnement de l’équipement de production sont connues et respectées * Les opérations préalables indispensables au démarrage de la machine (montage de pièces, mise en service des différentes sources d’énergie, préréglages, etc.) sont effectuées * Les consommations d’énergie sont optimisées lors de la préparation de la commande * Les règles en matière environnementale (consommation d’eau, d’énergie, etc.) sont connues et appliquées * Les consignes sont transmises dans le langage adapté et de façon exhaustive à un homologue lors des changements d’équipe | |  |  | |  | | |
| C1.4 : Approvisionner une machine de production agroalimentaire en matières premières, en consommables et en produits, en respectant les consignes de l’entreprise et en détectant les éventuelles anomalies, afin de réduire les risques de pertes. | | **La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés est vérifiée à l’entrée du système de production et permet de répondre aux prescriptions :**   * L’utilisation des consommables est optimisée et permet de limiter les 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 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 relevant de son poste en appliquant les règles de gestion des déchets et le plan d’hygiène définis en vue de maintenir l’équipement propre et opérationnel. | | **L’équipement de production est maintenu dans un état de propreté et de rangement permettant son fonctionnement et son opérationnalité conformément aux prescriptions en la matière :**   * Les modes opératoires de nettoyage et de désinfection sont connus et appliqués cas échéant (produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d’attente avant / après l’application d’un produit, etc.) * L’équipement / le poste de travail est purgé et nettoyé * Les risques alimentaires liés au nettoyage de la machine sont identifiés * 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 équipements et le matériel sont rangés aux emplacements prévus conformément aux procédures existantes * 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 : Conduire un ou des équipements agroalimentaires** | | C2.1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt d’un équipement agroalimentaire en tenant compte des contraintes techniques et des procédures définies par l’entreprise afin de contribuer à la continuité d’activité sur sa/ses machine(s) et sur la ligne le cas échéant. | | **Les opérations de démarrage ou d’arrêt de la ou des machine(s) sont correctement effectuées :**   * Les instructions et les procédures nécessaires au démarrage et à l’arrêt (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.) d’une machine 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 | |  | | |  | |  |
| C2.2 : Contrôler la qualité des matières et des produits issus d’un équipement agroalimentaire tout au long du processus de production, en appliquant le mode opératoire et le plan de contrôle définis, afin de garantir la sécurité sanitaire et alimentaire. | | **La qualité de la production est contrôlée :**   * 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 et les normes (HACCP, etc.) 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 | |  | | |  | |  |
| C2.3 : Réaliser les réglages et les ajustements nécessaires sur une machine en cas de dérive ou de changement de production, dans le respect des consignes et du cahier des charges, pour assurer la réalisation conforme de la production, sans incident et dans une logique de rationalisation des pertes. | | **Les réglages machines sont correctement effectués :**   * Les opérations de régulation (paramétrage force, vitesse, débit, pression, angles, format…) sont réalisées selon les procédures en vigueur * Le matériel, les consommables et/ou les produits utilisés pour effectuer les réglages sont adaptés * Les consignes de réglage sont comprises et exploitées * La ou les machine(s) sont configurées conformément aux attendus * Les produits non conformes sont retirés de l’équipement 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 | |  | | |  | |  |
| 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 : Surveiller et tracer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires** | C3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement d’un équipement agroalimentaire (température, pression, débit, etc.) en procédant à des observations et à des vérifications pour garantir des flux de production conformes aux attendus du cahier des charges. | **Les paramètres de fonctionnement d’une ou de plusieurs machine(s) sont correctement surveillés :**   * Les principaux organes d’un équipement et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.) sont connus. * Les instructions et le matériel mis à disposition pour effectuer les contrôles (visuels, sonores, etc.) sont identifiés et utilisés conformément aux procédures en vigueur. * La conformité de la cadence machine est vérifiée au regard des standards de production * Les paramètres (poids, produits) sont vérifiés au regard des fréquences prescrites |  |  |  |
| C3.2 : Transmettre les informations de suivi de production (écarts, évènements notables, dysfonctionnements, etc.) à sa hiérarchie ou à un homologue, en utilisant les outils adaptés pour assurer une traçabilité des opérations réalisées sur un ou des équipements agroalimentaires. | **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 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 |  |  |  |
| C3.3 : Participer à des démarches d'amélioration continue du processus et / ou du poste de travail, en identifiant les dysfonctionnements récurrents de l’équipement agroalimentaire et en formulant des propositions d’amélioration, pour optimiser la quantité et la qualité de la production. | **Les activités relatives à l’amélioration continue relevant de sa responsabilité sont effectuées :**   * Des analyses des dysfonctionnements sont menées avec méthode et donnent lieu à la formulation de pistes d’amélioration et / ou solutions * Les propositions d’améliorations techniques ou organisationnelles relatives à l’activité sont réalisées auprès des interlocuteurs appropriés. * Des relances sont réalisées suite aux propositions remontées lorsqu’elles ne donnent pas lieu à un retour d’informations |  |  |  |
| 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 : Entretenir et maintenir en état de fonctionnement un ou des équipements agroalimentaires (Maintenance 1er niveau)** | C4.1 : Surveiller l’état des pièces apparentes d’une machine en les examinant et en appliquant les consignes de l’entreprise, en vue de déclencher des actions de maintenance à mener (actions préventives, intervention directe, relais). | * **La surveillance effectuée est de qualité :** * Les pièces accessibles et sensibles sont passées en revue et analysées (détection des signes : bruit, usure, grincement, etc.) * En fonction des consignes de l’entreprise, les actions préventives sont appliquées, maîtrisées et réalisées conformément au planning défini * Le dysfonctionnement est traité directement par l’opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d’intervention.   La personne ressource adaptée est alertée si nécessaire |  |  |  |
| C4.2 : Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur un équipement agroalimentaire, en s’appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur, dans le respect des règles d’hygiène et de sécurité pour permettre la remise en service de la machine. | * **Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :** * Les vérifications de paramètres sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus * Les réglages machines correctifs ou les opérations de mise à jour des réglages initiaux 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. |  |  |  |
| C4.3 : Détecter les anomalies d’un équipement agroalimentaire en s’aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostics pour établir une première analyse des causes. | **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 |  |  |  |
| C4.4 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l’installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique, etc.) 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 et avec les outils adaptés * L’interlocuteur sollicité est pertinent * Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient |  |  |  |
| Total de % de maîtrise du Bloc de compétences | | | | |  |



|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *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°…. |  |  |  |  |

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

# Grille de synthèse des appréciations Jury d’évaluation

## CQP Conducteur de machines du secteur alimentaire

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Blocs de compétences** | **BC1 : Préparer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires** | **BC2 : Conduire un ou des équipements agroalimentaires** | **BC3 : Surveiller et tracer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires** | **BC4 : Entretenir et maintenir en état de fonctionnement un ou des équipements agroalimentaires (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**