

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *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 Opérateur de production (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.



**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

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 :

* 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 évaluateur 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 reconstituée ou réelle et entretien avec le jury : le jury dispose de 30 min par bloc pour dérouler chronologiquement les étapes du poste en lien avec les Blocs de compétences 1, 2 et 3 :

* Dans un premier temps, le jury 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 sur ou 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 d’échanges.

#### 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 mise en situation professionnelle.

Nota : 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 la mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée des réalisations sur poste** |
| Des manquements graves, pouvant avoir des conséquences sur laqualité, l’hygiène, la sécurité, sont observés. |  | Les activités sont réalisées, mais hors délais et/ou en atteignant peusouvent 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 dansl’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 àcelle 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 son installation pour une opération de production alimentaire** | 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  | **Le périmètre de l’intervention, son contenu et les risques associés sont identifiés :*** 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** :* 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.
* Le candidat porte les équipements de protection individuelle adaptés.
* Les règles de manutention, gestes et postures sont appliquées.
 |  |  |  |
| 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 | **Le rangement et le nettoyage sont conformes aux règles QHSE en vigueur et aux normes de sécurité alimentaire** :* 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.
 |  |  |  |
| 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 | **Qualité et conformité du paramétrage de l’installation/équipement de production** :* 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.
* 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.
 |  |  |  |
|  | 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 | **Conformité de l’approvisionnement et respect des prescriptions** : * 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).
 |  |  |  |
| **BLOC DE COMPETENCES**  |  |
|  |  |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC2 : Réaliser une opération de production sur une machine agroalimentaire**  | 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 | **Le démarrage et l’arrêt de la machine agroalimentaire sont correctement réalisés** :* 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.
 |  |  |  |
| 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 produits pour satisfaire les standards de production alimentaire en vigueur | **Qualité et conformité des opérations de fabrication et de conditionnement des produits alimentaires** :* Les fiches recettes et les process de fabrication sont identifiées et strictement appliquées.
* 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.
 |  |  |  |
| 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 | **Qualité des contrôles effectués sur la production :*** 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.
 |  |  |  |
| **TOTAL DE % DE MAITRISE DU BLOC DE COMPETENCES** |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bloc de compétences** | **Compétences à évaluer** | **Critères d’évaluation** | **Questions à poser au candidat** | **Prises de notes** | **%** |
| **BC3 : Assurer la traçabilité et la surveillance des opérations de production sur une ou plusieurs machines agroalimentaires** | 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 | **La cadence machine est conforme aux standards de production** :* 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.
 |  |  |  |
| 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 | **Qualité de la maintenance des pièces apparentes de l’installation** :* 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.
 |  |  |  |
| 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. | **Qualité de la transmission des informations de suivi de production aux interlocuteurs :*** 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.
* 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.
 |  |  |  |
| 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 | **Qualité de la participation aux actions d’amélioration continue** :* 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.
 |  |  |  |
| **TOTAL DE % DE MAITRISE DU BLOC DE COMPETENCES** |  |



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

# GGGrille de synthèse des appréciations Jury d’évaluation

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

## CQP Opérateur de production du secteur alimentaire

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Blocs de compétences** | **BC1 : Préparer son installation pour une opération de production alimentaire** | **BC2 : Réaliser une opération de production sur une machine agroalimentaire**  | **BC3 : Assurer la traçabilité et la surveillance des opérations de production sur une ou plusieurs machines agroalimentaires** |
| **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**