

REFERENTIEL D'ACTIVITES, DE COMPETENCES ET D'EVALUATION
CQP CONDUCTEUR DE LIGNE DANS LA TRANSFORMATION LAITIERE

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'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc de Compétences 1 : CONDUIRE UNE LIGNE DE PRODUCTION LAITIERE POUR REALISER UNE OU PLUSIEURS ETAPE(S) DE LA FABRICATION ET/OU DU CONDITIONNEMENT D'UN PRODUIT LAITIER			
A1. Préparation de la ligne de fabrication ou de conditionnement d'un produit laitier - Vérification de la disponibilité et de la conformité des matières laitières mises en production - Approvisionnement de la ligne en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis et en consommable - Réalisation des opérations préalables au démarrage de la ligne de production laitière	C1.1. Apprécier l'état des différents types de matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables, afin de préparer l'approvisionnement de la ligne de production laitière pour le cycle à venir, dans le respect du cahier des charges et des standards de l'entreprise.	L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers des modalités suivantes : <u>Un questionnaire à visée professionnelle</u> Le questionnaire à visée professionnelle permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.5 du bloc 1. À cette fin, le candidat répond à des études de cas et des mises en situations fictives portant sur : - la préparation de la ligne de fabrication et/ou de conditionnement d'un produit laitier, - son approvisionnement, - sa mise en route et son arrêt, - le changement de format / de recettes, - son nettoyage, - l'application des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, Durée de l'évaluation : 20 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel	L'approvisionnement de la ligne est correctement réalisé : - Les ingrédients (ferments, poudre laitière ou de protéine laitière, présure, crème, minéraux, vitamines, etc.), matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours sont sélectionnés dans le respect du programme de production - Les références d'emballages (bobine de papier, pot préformé, sac, big bag, etc.) et consommables sont sélectionnées dans le respect du programme de production - L'état des ingrédients, matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables est apprécié grâce à un contrôle sensoriel - Les ingrédients, matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables non conformes (défaut organoleptique ou physico-chimique, visuel non conforme, etc.) sont écartés et signalés - le cahier des charges et les standards de l'entreprise sont connus et appliqués

	<p>C1.2. Approvisionner la ligne en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis et consommables dans le respect du programme de production et des règles de sécurité des personnes, d'hygiène et d'environnement applicables dans l'entreprise, pour éviter des ruptures de flux durant le cycle de production.</p>	<p><u>Une mise en situation professionnelle reconstituée</u> La mise en situation professionnelle reconstituée permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.5 du bloc 1. Le jury d'évaluation observe et écoute le candidat à son poste de travail. Le candidat est évalué sur</p> <ul style="list-style-type: none"> - La préparation de la ligne, - La conduite de la ligne, - La bonne application des règles d'hygiène et de sécurité des personnes. <p>Durée de l'évaluation : 10 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<p>Les ruptures de flux sont évitées grâce à un approvisionnement conforme au programme de production et aux règles en vigueur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les ingrédients, matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours et emballages sont présents en quantité suffisante - Les consommables nécessaires au bon fonctionnement de la ligne de production laitière sont prévus - Les ingrédients, matières premières laitières, produits semi-finis ou en cours, emballages et consommables sont correctement disposés sur la ligne (dans les espaces prévus, aux abords de la ligne, etc.) - Les règles de sécurité des personnes, d'hygiène et d'environnement de l'entreprise sont connues et correctement appliquées
	<p>C1.3. Réaliser l'ensemble des opérations nécessaires au démarrage de la ligne de production laitière pour permettre un lancement de la fabrication et/ou du conditionnement des produits laitiers attendus, conformément au programme de production et aux règles liées à la sécurité des personnes, l'hygiène et l'environnement applicables dans l'entreprise.</p>	<p><u>Un entretien avec le jury d'évaluation</u> La mise en situation professionnelle reconstituée est suivie d'un temps d'échanges et de questions où le jury peut approfondir un ou plusieurs points particuliers. Cet échange permet d'évaluer les éventuels critères n'ayant pas pu être appréciés pendant la mise en situation professionnelle reconstituée. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 minutes de Q/R Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<p>Les opérations nécessaires au bon démarrage de la ligne sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations préalables au démarrage de la ligne sont correctement réalisées (montage, désinfection, purge, paramètres de conduite) - Les paramètres de conduite (date, vitesse, température, humidité, etc.) sont ajustés à la recette laitière prévue - La ligne est prête pour le démarrage (disponible, configurée, amorcée, propre, conditionnée « en chauffe », etc.) - Un contrôle de l'environnement de travail (visuel et sonore) de la ligne est réalisé - Tout dysfonctionnement est signalé à l'interlocuteur compétent - les règles liées à la sécurité des personnes, l'hygiène et l'environnement de l'entreprise sont appliquées
<p>A2. Conduite de la ligne de fabrication ou de conditionnement d'un produit laitier</p>	<p>C2.1. Procéder à la mise en route et/ou à l'arrêt de la ligne de production laitière ou au changement de recette laitière / de format de produit laitier, en respectant les procédures en vigueur dans l'entreprise</p>		<p>La mise en route et en arrêt de la ligne est correctement effectuée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ordre des étapes de mise en route ou d'arrêt est parfaitement respecté

<ul style="list-style-type: none"> - Lancement de l'étape de fabrication ou de conditionnement avec mise en route de la ligne - Réalisation des changements de produits, séries, formats en cours de cycle de production - Identification des potentiels risques associés à la conduite d'une ligne - Adoption d'une conduite de la ligne respectueuse de l'environnement - Transmission des informations à sa hiérarchie et à ses homologues 	<p>afin de réaliser la fabrication et/ou le conditionnement des produits laitiers attendus.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - le cas échéant, la ligne de fabrication et/ou de conditionnement est arrêtée (en fin de cycle, en cas d'opération de maintenance, en cas de dysfonctionnements, etc.) - Les changements de formats / de recette laitière sont correctement effectués - Les changements de production liés à un changement de recette laitière ou de format (matières et/ou emballages) sont réalisés au moment opportun et sans perte de temps.
	<p>C2.2. Analyser les paramètres de production et les relations de cause à effet process / produit laitier, en s'appuyant sur les données enregistrées, pour effectuer, le cas échéant, les ajustements nécessaires, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité des personnes de l'entreprise.</p>		<p>L'analyse des paramètres de production permet, le cas échéant, d'apporter les ajustements nécessaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les données de production liées à la ligne de production laitière (débit, températures, pressions, etc.) et au produit laitier (compositions matière grasse et matière protéique, pH et acidité, quantités, inhibiteurs, résultats de tests spécifiques : thermostabilité, lactofermentation, etc.) sont correctement enregistrées - Les enregistrements automatiques des données de la production sont vérifiés (courbes de température, recettes, etc.) - Les données de production sont correctement interprétées - Les relations de cause à effet entre le process (pasteurisation, stérilisation, filtration, ensemencement, homogénéisation, concentration et séchage, brassage, maturation et coagulation, salage, etc.) et le produit laitier (lait, fromage, yaourt, beurre, crème, poudres laitières, etc.) sont analysées - Les ajustements nécessaires sur le process laitier sont réalisés à temps - Les règles de sécurité des personnes sont connues et appliquées - La ligne est réapprovisionnée, selon les besoins, en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis, emballages et consommables

	<p>C2.3. Réaliser son activité de production laitière et/ou de conditionnement, en mettant en œuvre les procédures et consignes de sécurité de l'entreprise pour prévenir les accidents sur le poste de travail.</p>		<p>Les procédures et consignes de sécurité visant à prévenir les accidents sur le poste de travail sont correctement appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures en matière de prévention d'accident sont appliquées (poste rangé, comportement adapté, etc.) - Les équipements de protection individuels et collectifs sont portés et utilisés conformément à leur usage - Le plan de circulation de l'atelier/usine est respecté - Les bonnes pratiques de gestes et postures sont appliquées - Les situations de mise en danger en production, lors des déplacements ou transferts, ou lors des nettoyages sont évitées grâce au respect des consignes de sécurité - En cas de risque, l'interlocuteur compétent est alerté (sols humides ou rendus glissants, contact avec des produits chimiques, inhalation de bactérie ou moisissures, etc.)
	<p>C2.4. Maîtriser la consommation des ressources (eau, énergie, etc.), et la production de déchets et de rejets sur la zone de travail, en appliquant les procédures et consignes de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement, afin de limiter l'impact des activités de production laitière.</p>		<p>L'impact des activités de production sur le poste de travail est limité grâce à la bonne application des procédures et consignes de l'entreprise en matière de préservation de l'environnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les déchets sont correctement triés (emballage, carton, palette, etc.) - Les bonnes pratiques de l'entreprise sont appliquées (pas de démarrage de la machine trop précoce, pas de ligne fonctionnant « à vide », pas de surconsommation des emballages et consommables, pas de fuite d'eau, etc.) - En cas de risque pour l'environnement, le premier niveau d'intervention prescrit est mis en œuvre (fermeture de vannes, bacs de rétention, etc.) - En cas de risque pour l'environnement, l'interlocuteur compétent est alerté (fuite de liquide au sol, rejet, etc.)

	<p>C2.5. Rendre compte de son activité à son responsable hiérarchique et au conducteur de ligne suivant (production réalisée, problèmes rencontrés, etc.) selon les procédures et outils en vigueur dans l'entreprise, pour leur fournir les informations nécessaires à la poursuite des opérations de conduite de la ligne.</p>		<p>Les informations transmises sur l'activité sont complètes et précises</p> <ul style="list-style-type: none"> - La communication est adaptée à l'interlocuteur - Un vocabulaire technique adapté est employé - Les procédures de transmission de l'information sont connues et appliquées - Le cas échéant, les outils de traçabilité de l'activité sont correctement renseignés
<p>A3. Application des règles d'hygiène liées à la sécurité alimentaire sur la ligne de fabrication et/ou de conditionnement d'un produit laitier et dans son environnement de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en condition de nettoyage de la ligne, en référence aux consignes, instructions et procédures - Validation de l'efficacité du nettoyage et/ou du rinçage - Identification des situations à risque pouvant entraîner une contamination des produits laitiers 	<p>C3.1. Appliquer les règles d'hygiène, pour éviter tout risque de contamination des produits laitiers, en tenant compte de leur altérabilité et en respectant les normes HACCP et le zoning (plan de circulation, tenue, comportement, etc.) de l'espace de production.</p>		<p>Les risques de contamination sont limités autant que possible grâce à la bonne application des règles d'hygiène :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tenue est propre et adaptée au poste et à l'atelier (blouse, combinaison étanche, charlotte, gants, protège-barbe, chaussures, surchaussures, etc.) - Les actions et comportements en vigueur dans l'entreprise sont mis en œuvre (bonne hygiène corporelle, passage dans le pédiluve, sas de décontamination, etc.) - Les étapes et points identifiés dans le PRPO (programme des prérequis opérationnels) et CCP (Point Critique de Contrôle) sont surveillés de manière systématique et continue - Les différents types de risques de contamination sont connus (chimique, bactériologique (type salmonelle, listéria, etc.), corps étranger, allergène)
	<p>C3.2. Signaler aux personnes référentes les situations à risque pouvant entraîner une contamination des produits laitiers, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, pour une prise en compte effective et rapide du risque.</p>		<p>Le cas échéant, les situations à risque sont rapidement prises en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les situations à risque sont correctement identifiées (propreté, filtration, fuites de liquide sur circuit ou perte de produit, présence de corps étrangers potentiels, mauvaise maîtrise d'un processus de transformation, etc.) - Les procédures de transmission de l'information sont connues et appliquées

	<p>C3.3. Mener les actions correctives en cas de dérive, dans le respect des règles en vigueur dans l'entreprise, pour garantir la sécurité alimentaire des produits laitiers.</p>		<p>En cas de dérive, la sécurité alimentaire des produits laitiers est garantie par la mise en œuvre d'actions correctives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dérives potentielles (barèmes de pasteurisation non atteints, présence d'inhibiteurs, etc.) sont identifiées et analysées - Les actions correctives mises en œuvre sont pertinentes au regard des dérives observées (arrêt de la ligne de production laitière, recherche de l'origine de la dérive, etc.)
	<p>C3.4. Appliquer les procédures de nettoyage et de désinfection spécifique à la production laitière, dans le respect des procédures en vigueur dans l'entreprise, pour maintenir la ligne de fabrication et/ou de conditionnement propre.</p>		<p>La ligne de fabrication et/ou de conditionnement est propre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le nettoyage effectué est adapté à la ligne (nettoyage en place (NEP), nettoyage manuel ou en solution perdue) - Les actions préalables au nettoyage sont correctement effectuées (démontage des pièces, dosages des solutions, contrôles et surveillance des paramètres TACT (température, action mécanique, concentration, temps de contact), etc.) - Le bon déroulement du nettoyage est contrôlé (automate, supervision, prélèvement, vérification des débits et concentrations TACT, etc.) - Les procédures en vigueur dans l'entreprise (règles de sécurité des personnes liées à la manipulation de produits chimiques, etc.) sont connues et appliquées
	<p>C3.5. Procéder au contrôle de nettoyage, en effectuant les analyses appropriées, afin de détecter tout éventuel problème et mettre en place les actions correctrices associées.</p>		<p>L'efficacité du nettoyage est dûment vérifiée grâce à la réalisation des contrôles adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les paramètres de nettoyage sont contrôlés (conductivité, bactériologie et physico-chimie des eaux de rinçage, frottis, ATP-métrie, tests PH, inspections visuelles après démontage, etc.) - Le cas échéant, les risques de mise en danger ou contamination des produits laitiers pour cause d'équipement sale sont relevés - Le cas échéant, l'interlocuteur compétent est informé et les actions correctrices adaptées sont mises en œuvre

			(re-nettoyage, identification des lots potentiellement non conformes, etc.)
Bloc de Compétences 2 : CONTROLER LE FONCTIONNEMENT DE LA LIGNE DE FABRICATION LAITIERE ET/OU DE CONDITIONNEMENT ET LA QUALITE ET CONFORMITE DES PRODUITS LAITIERS			
A1. Contrôle du bon fonctionnement de la ligne de fabrication et/ou de conditionnement d'un produit laitier - Surveillance permanente de l'état, du fonctionnement et de l'intégrité de la ligne - Détection de dysfonctionnements éventuels et prise de décision afférente	C1.1. Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des différents organes de la ligne de production laitière conformément aux consignes et aux règles de sécurité de l'entreprise et en lien avec les documents techniques, pour prévenir les pannes, usures prématurées et casses de matériel.	L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers des modalités suivantes : <u>Un questionnaire à visée professionnelle</u> Le questionnaire à visée professionnelle permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.3 du bloc 2. À cette fin, le candidat répond à des études de cas et des mises en situations fictives portant sur : - le contrôle des paramètres de fonctionnement et de l'état de la ligne de fabrication et/ou de conditionnement d'un produit laitier - la réalisation d'un pré-diagnostic - les activités d'entretien et de maintenance de 1 ^{er} niveau - la mise en sécurité de la ligne de fabrication et/ou de conditionnement d'un produit laitier - le contrôle de la conformité des produits laitiers (prélèvement d'échantillons, analyses, etc.) Durée de l'évaluation : 20 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel	Les pannes, usures prématurées et casses de matériel sont évitées dans la mesure du possible grâce à la mise en œuvre de mesures préventives : - Les principaux organes de la ligne (cuve, trancheuse, bac à saumure, mouleuse capteur, vannes, sondes, etc.) sont identifiés - Le fonctionnement des différents organes de la ligne est connu - La documentation technique en lien avec le fonctionnement des différents organes de la ligne est connue et consultée - Les paramètres de fonctionnement de la ligne permettent une production conforme au cahier des charges - Le cas échéant, les pannes, usures prématurées, casses de matériel sont relevées - Les consignes et règles de sécurité de l'entreprise connues et appliquées
	C1.2. Réaliser un pré-diagnostic selon les procédures et modes opératoires en vigueur afin d'agir de la manière la plus appropriée (alerte des personnes compétentes, intervention sur la ligne ou la production, etc.).	Les dysfonctionnements éventuels de la ligne de fabrication et/ou de conditionnement sont repérés et pris en compte : - Le pré-diagnostic permet d'analyser et qualifier le dysfonctionnement repéré - L'intervenant le plus adapté pour intervenir est identifié (responsable hiérarchique, service de maintenance, soi-même) - Les procédures et modes opératoires en vigueur sont connus et appliqués	

<p>A2. Réalisation des opérations de maintenance de 1^{er} niveau relevant de son périmètre sur la ligne de fabrication et/ou conditionnement d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identification des éléments devant faire l'objet d'une action de maintenance de 1^{er} niveau - Intervention sur la ligne dans le cadre des opérations de maintenance de 1^{er} niveau faisant l'objet d'instructions et procédures 	<p>C2.1. Procéder aux activités d'entretien et de maintenance préventive et curative de 1^{er} niveau, relevant de son périmètre, dans le respect des règles en vigueur, afin de maintenir la ligne en parfait état de fonctionnement.</p> <p>C2.2. Participer à la mise en sécurité de la ligne lors des interventions effectuées par les équipes de maintenance selon les procédures en vigueur afin de limiter les risques d'accident ou de non-conformité des produits laitiers.</p>	<p><u>Une mise en situation professionnelle reconstituée</u> La mise en situation professionnelle reconstituée permet d'évaluer les compétences C1.1 à C3.3 du bloc 2. Le jury d'évaluation observe et écoute le candidat à son poste de travail.</p> <p>Le candidat est évalué sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le contrôle et l'entretien de la ligne de production et/ou de conditionnement d'un produit laitier - le contrôle de la conformité des produits laitiers. <p>Durée de l'évaluation : 10 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel</p> <p><u>Un entretien avec le jury d'évaluation</u> La mise en situation professionnelle reconstituée est suivie d'un temps d'échanges et de questions où le jury peut approfondir un ou plusieurs points particuliers. Cet échange permet d'évaluer les éventuels critères n'ayant pas pu être appréciés pendant la mise en situation professionnelle reconstituée. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 minutes de Q/R Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<p>Les activités d'entretien et de maintenance préventive et curative de 1^{er} niveau sont correctement réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les activités d'entretien et de maintenance de 1^{er} niveau sont correctement réalisées - Le suivi du diagnostic ainsi que les opérations de maintenance réalisées sont enregistrés selon le format défini. <p>Les mesures de sécurité liées à une intervention de maintenance sont correctement réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'intervention des techniciens de maintenance est organisée de manière à éviter tout risque d'accident et de non-conformité produit. - La ligne est mise en sécurité suite à un arrêt dû à un dysfonctionnement ou l'arrêt de la machine est réalisé sans risque. - Le cas échéant, les installations sont consignées - La remise en route s'effectue sans risque (pièces remontées, raccords serrés, matériels propres, déchets évacués, etc.)
<p>A3. Contrôle de la qualité et de la conformité des produits laitiers</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la conformité des produits laitiers - Prélèvement et contrôle des produits laitiers en cours de production - Transmission des résultats d'analyses aux personnes compétentes 	<p>C3.1. Prélever les échantillons de produits laitiers dans les conditions définies par le cahier des charges et les standards en vigueur dans l'entreprise, afin de permettre la réalisation des analyses de conformité et qualité.</p>	<p>La mise en situation professionnelle reconstituée est suivie d'un temps d'échanges et de questions où le jury peut approfondir un ou plusieurs points particuliers. Cet échange permet d'évaluer les éventuels critères n'ayant pas pu être appréciés pendant la mise en situation professionnelle reconstituée. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée de l'évaluation : 10 minutes de Q/R Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<p>Les échantillons prélevés permettent la réalisation des analyses de conformité et de qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conformité du matériel de prélèvement est vérifiée avant usage (gants, siphons, spatules, sachets stérilisés, etc.) - Le matériel de prélèvement est manipulé et utilisé correctement - Les échantillons de produits laitiers sont correctement prélevés (échantillons représentatifs, non contaminés, étiquetages, etc.) - Les échantillons de produits laitiers sont analysés ou le cas échéant remis au service adéquat (laboratoire interne, service hygiène, etc.) - Le plan de prélèvement est respecté

	<p>C3.2. Effectuer les contrôles de conformité et qualité (contrôle des points critiques) relevant de sa responsabilité, selon les procédures en vigueur dans l'entreprise, afin d'adapter les réglages de la ligne selon la variabilité du produit laitier et ainsi justifier de sa conformité au cahier des charges.</p>		<p>La conformité du produit laitier au cahier des charges est garantie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conformité du matériel de contrôle est contrôlée avant usage (lactodensimètre, analyseur d'humidité, PH-mètre, balance, butyromètre, etc.) - Le matériel de contrôle est manipulé et utilisé correctement - Les étapes des contrôles de conformité physique, bactériologique et chimique des caractéristiques du produit laitier sont réalisées selon les procédures établies (Poids, humidité, extraits secs, pH, acidité, protéines, matières grasses, densité, chlorure, soudure, étanchéité, gaz, détecteur de métaux, etc.) - La fiabilité du contrôle est assurée (étalonnage et vérification des instruments de mesure type balance, pHmètre, analyseurs infrarouges, vérification du fonctionnement du détecteur de métaux, etc.) - Les résultats sont enregistrés sur le support approprié - Les résultats sont transmis au bon interlocuteur
	<p>C3.3. Identifier toute altération (visuelle, olfactive, intégrité d'emballage, etc.) du produit laitier, en s'appuyant sur les contrôles sensoriels, les résultats des analyses effectuées et sur l'interaction process / produit laitier, afin de réaliser les actions correctives nécessaires.</p>		<p>En cas d'altération du produit laitier, les actions adaptées sont entreprises :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les variations et non-conformités des produits sont repérées lors de contrôles sensoriels (moisissure d'un fromage, texture trop liquide d'un yaourt...) - Les étapes du processus de production susceptibles d'affecter la qualité du produit laitier sont identifiées - En cas d'altération, les actions correctives adaptées sont mises en œuvre (diminution de la température, réglage de l'aération, ajustement des paramètres de production laitière, contrôle de l'hygiène, etc.) - Les éventuels déclassements ou pertes de produits laitiers sont retirés de la ligne et dirigés vers la zone appropriée - Les non-conformités et variations sont consignées dans le support approprié - Les informations en lien avec les non-conformités et variations sont transmises à l'interlocuteur compétent

Bloc de Compétences 3 : COORDONNER LES ACTIVITES DE LA LIGNE DE FABRICATION LAITIERE ET/OU DE CONDITIONNEMENT ET PARTICIPER A SON AMELIORATION CONTINUE

A1. Coordination et organisation des activités de production - Prise de consignes et transmission d'informations sur la ligne, dans le service, avec les autres services - Préparation de l'organisation du suivi de l'activité sur ligne - Coordination et régulation de l'activité de la ligne - Gestion des flux, respect du programme de production et adaptation si nécessaire - Enregistrement, calcul et interprétation de données, analyse d'indicateurs et compte rendu régulier	C1.1. Gérer les flux sur la ligne de fabrication et/ou de conditionnement d'un produit laitier, en conformité avec le programme de production, pour atteindre les objectifs fixés dans le programme de production.	L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers des modalités suivantes : <u>Un questionnaire à visée professionnelle</u> Le questionnaire à visée professionnelle permet d'évaluer les compétences C1.1 à C2.2 du bloc 3. À cette fin, le candidat répond à des études de cas et des mises en situations fictives portant sur : - la gestion des flux sur la ligne de fabrication et/ou de conditionnement d'un produit laitier - l'organisation du travail sur la ligne - la traçabilité de l'activité de la ligne, - l'atteinte des objectifs fixés - la formulation de propositions d'amélioration continue de la ligne	Les objectifs du programme de production sont atteints : - Le stock des matières premières laitières, ingrédients (ferments, présure), produits semi-finis/encours, emballages (bobine de papier, pot préformé, sac, big bag, etc.), consommables est suffisant pour le cycle de production - Le cas échéant, la rupture de flux est relevée - Dans le cas de quantité insuffisante, le service compétent (service achat, service approvisionnement...) est informé
	C1.2. Organiser le travail sur la ligne, en prenant en compte les instructions et impératifs de production, pour assurer une bonne coordination de l'activité des conducteurs et opérateurs intervenant sur la ligne de production laitière.	Durée de l'évaluation : 20 minutes Lieu de l'évaluation : en présentiel	L'activité des conducteurs et opérateurs intervenant sur la ligne est adaptée au programme de production : - Le programme de production est connu et respecté - L'activité des conducteurs et opérateurs sur la ligne est coordonnée (répartition des tâches, organisation des pauses, etc.) - Les arrêts et changements prévus sur le cycle sont pris en compte
	C1.3. Transmettre les informations aux bons interlocuteurs, en adaptant sa communication, notamment aux personnes en situation de handicap, pour optimiser la réalisation du programme de production.	<u>Un projet professionnel soutenu à l'oral</u> Le projet professionnel permet d'évaluer la compétence C2.1 à C2.2 du bloc 3. À partir d'un projet d'amélioration continue (QHSSE, process, sécurité alimentaire, RSE, logistique...) qui aura été choisi conjointement par le candidat et l'entreprise, le candidat évalue l'atteinte des objectifs fixés au regard des	Les informations sont transmises de façon complète et adaptée aux bons interlocuteurs : - Les informations transmises sont claires, utiles, complètes et adaptées aux différentes situations de travail (en situation normale, en cas de problème, en cas d'intégration d'un nouveau collaborateur...) - Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs (opérateurs et conducteurs de machines, conducteur de la ligne intervenant sur le cycle d'avant ou d'après...) - Les informations et consignes sont adaptées afin d'en permettre la bonne compréhension par les salariés en situation de handicap - La compréhension par l'interlocuteur est vérifiée

		<p>indicateurs de performance et participe au plan d'action d'amélioration continue. Le candidat fera une présentation orale, avec l'appui du support de son choix, devant un jury. Cette soutenance permettra au candidat d'expliciter ses choix et au jury de poser des questions complémentaires sur les éventuels critères n'ayant pas pu être appréciés grâce au sujet proposé.</p>	<p>- Le langage et l'attitude favorisent la compréhension de l'interlocuteur</p>
	<p>C1.4. Tracer l'activité de la ligne, dans le respect des standards de l'entreprise, afin de détecter d'éventuelles incohérences.</p>	<p>Durée de l'épreuve : 20 minutes (10 minutes de présentation et 10 minutes de Q/R)</p> <p>Lieu de l'évaluation : en présentiel</p>	<p>La traçabilité de l'activité de la ligne est correctement assurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les données de production sont correctement enregistrées sur les documents et autres supports adéquats - Les données sont cohérentes et justes. - Le suivi et l'analyse des indicateurs liés à l'ensemble de la ligne (productivité, rendements, taux de freinte, stocks produits et / ou emballages) sont rigoureux - La traçabilité des produits laitiers est assurée conformément aux standards de l'entreprise
	<p>C1.5. Rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle, dans le respect des procédures en vigueur dans l'entreprise, pour lui apporter des éléments de décision fiables.</p>		<p>Le responsable hiérarchique reçoit un compte rendu d'activité complet et fiable :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations sur l'activité de la ligne (suivi des indicateurs du programme de production, problèmes rencontrés, solutions apportées, etc.) sont remontées auprès du responsable hiérarchique dans les délais impartis - Les informations sont complètes et pertinentes - Les procédures de reporting d'activité de l'entreprise sont appliquées
<p>A2. Participation au suivi et à l'analyse de l'activité de la ligne</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification des résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance - Proposition d'amélioration des process de production 	<p>C2.1. Vérifier les résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs fixés.</p>		<p>Les résultats de la ligne sont conformes aux objectifs fixés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les indicateurs et standards de l'activité sont connus et compris. - Le suivi et l'analyse des indicateurs liés au produit et à l'ensemble de la ligne (productivité, rendements, taux de freinte, stocks produits et / ou emballages) sont rigoureux - Les éventuels écarts sont identifiés

	<p>C2.2. Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel en lien avec la ligne, en se basant sur les dysfonctionnements et écarts d'activité, pour en améliorer le fonctionnement et les résultats de production.</p>		<p>Une optimisation continue de la ligne est réalisée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dysfonctionnements ou écarts d'activité sur la ligne sont analysés - Un processus visant à faire des propositions d'amélioration (groupe de résolution de problème...) est proposé - Des propositions d'amélioration sont formulées - Les impacts de ces propositions (évolution des procédures et modes opératoires, etc.) sont identifiés et pris en compte
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------