

REFERENTIELS

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 1 : CONDUITE D'UN PROCEDE DE TRANSFORMATION LAITIERE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la conformité des matières laitières mises en œuvre et alimentation de l'installation en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ... - Réalisation des opérations préalables au démarrage de l'installation (approvisionnement, branchement des différentes sources d'énergie, montage de pièces, de circuits ...) - Lancement de la fabrication avec mise en route des différents équipements de l'installation et surveillance des paramètres de pilotage - Contrôle des produits, réglages et ajustements en cours de production en fonction des résultats d'analyses et mesures 	<p>Assurer la fabrication d'un produit laitier de qualité en utilisant une installation automatisée</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation du lancement d'une fabrication et questionnement sur cette phase de fabrication ; observation de prise d'échantillons et de contrôles et questionnement sur l'interprétation des résultats d'analyse et de la conduite à tenir, observation de l'enchaînements des opérations</p>	<p>Les matières premières, en-cours et produits finis sont identifiés et appréciés avec justesse au regard des standards (« spécifications produit », « recettes », « cible à atteindre » ...)</p>
	<p>Identifier les différents types de matières premières, en-cours et produits et apprécier leur état en fonction des standards</p>		<p>Les matières premières, en-cours et produits finis sont identifiés et appréciés avec justesse au regard des standards (« spécifications produit », « recettes », « cible à atteindre » ...)</p>
	<p>Préparer le démarrage en configurant et conditionnant l'installation</p>		<p>L'installation est prête pour le démarrage (disponible, configurée, propre, conditionnée « en chauffe », « sous vide » ...)</p>
	<p>Procéder à la mise en route ou à l'arrêt des équipements en respectant les procédures en vigueur et en anticipant les évènements</p>		<p>La mise en route et l'arrêt de l'installation sont réalisés suivant les procédures (ordre des étapes respecté ...). Les démarrages, arrêts, changements ... sont anticipés.</p>
	<p>Interpréter les données de production et les relations de causes à effet produit / process pour intervenir sur le procédé de fabrication</p>		<p>Les relations de cause à effet entre le process et le produit sont identifiées, expliquées et comprises (lien entre qualité produit et paramètre process établi)</p> <p>L'intervention sur le process est pertinente et réalisée à temps (pas de perte de temps ni de pertes produits, intervention anticipée, qualité du produit fabriquée préservée ...)</p>
	<p>Contrôler la fabrication et la conformité des produits laitiers</p>		

<ul style="list-style-type: none"> - Enregistrement des résultats d'analyse et validation de la conformité des fabrications - Arrêt de l'installation en fin de production et mise en condition de nettoyage 		<p>sur une journée de fabrication et questionnement sur les modalités d'anticipation ...</p>	
	Prélever les échantillons dans les conditions définies afin de prévenir tout biais dans les analyses		Les échantillons sont prélevés correctement (échantillons représentatifs, non contaminés ...)
	Vérifier et utiliser le matériel d'analyse en respectant les modes opératoires pour assurer la fiabilité du résultat		Le matériel d'analyse est utilisé correctement. La fiabilité de l'analyse est assurée (vérification de l'étalonnage d'un pHmètre avant utilisation par exemple)
	Effectuer les contrôles et enregistrer les résultats selon les procédures établies		Tous les contrôles qualité sont effectués suivant le plan de contrôle défini. Les résultats sont enregistrés de manière juste, sur le bon support ...
	Repérer toutes variations de qualité produit pour réaliser les actions correctives en fonction de ses responsabilités		Tout résultat d'analyse non conforme ou d'observation de dérive donne lieu à une action rapide. L'intervention est réalisée de manière à ne pas perdre ou déclasser de produit

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 2 : CONTROLE DU FONCTIONNEMENT D'UNE INSTALLATION LAITIERE AUTOMATISEE COMPLEXE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Surveillance permanente du bon fonctionnement et de l'état des équipements et reprise, si besoin, du pilotage de l'installation « en manuel ». - Détection des dysfonctionnements éventuels de l'installation, diagnostic et intervention ou appel aux personnes compétentes et information au supérieur hiérarchique. - Arrêt de l'installation suite à un arrêt d'urgence et remise de l'installation en condition de nettoyage ou de redémarrage. - Identification des points devant faire l'objet d'une action de maintenance pour intervenir sur l'installation dans le cadre des opérations de maintenance de 1^{er} niveau faisant l'objet 	<p>Contrôler la bonne marche de l'installation afin de prévenir et détecter les dysfonctionnements</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation de la réaction suite à un dysfonctionnement provoqué sur l'installation ; observation d'une intervention de maintenance de 1^{er} niveau ; observation d'un pilotage en manuel d'une partie de l'installation ; observation d'une inspection visuelle d'un matériel et questionnement sur les « points sensibles » (pièces d'usure, interventions fréquentes ...)</p>	
	<p>Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements de l'installation automatisée pour prévenir les pannes, usures prématurées, casses de matériel ...</p>		<p>Les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements sont contrôlés. Aucune panne, usures prématurées, casses de matériel ... dues à un défaut de vigilance ne sont relevées</p>
	<p>Gérer les dysfonctionnements (repérer, diagnostiquer et intervenir ou alerter) pour éviter tout risque d'accident, de perte produit ...</p>		<p>Pas d'accident ni de perte produit pour cause de dysfonctionnements ne sont observés. Toutes les personnes concernées sont alertées à temps</p>
	<p>Prendre le pilotage de tout ou partie de l'installation en mode dégradé / mode « manuel » (vidange de tank, ouverture / fermeture vannes, lancement d'un nettoyage, démarrage / arrêt de pompes ...) pour palier une défaillance de l'automatisme</p>		<p>Le pilotage en mode dégradé (mode manuel) de tout ou partie de l'installation est correct pour terminer ou arrêter une fabrication. Les conditions de sécurité des hommes, du matériel, des produits sont respectées</p>
	<p>Assurer la maintenance de 1^{er} niveau et intervenir sur les équipements de l'installation pour assurer leur bon fonctionnement</p>		

<p>d'instructions et procédures.</p> <p>- Mise en sécurité de l'installation (pour les hommes et les produits) lors des interventions effectuées par le pilote ou les techniciens de maintenance et validation des conditions de remise en route.</p>	<p>Participer à la mise en sécurité de l'installation lors des interventions effectuées par le pilote ou les techniciens de maintenance</p>		<p>L'installation est mise en sécurité lors des interventions pour éviter tout risque d'accident et de non-conformité produit</p>
	<p>Procéder aux activités d'entretien et de maintenance, notamment préventive, relevant de la responsabilité du pilote (changement de joint de raccord, joint de vannes, remplacement de filtres ...)</p>		<p>Les activités d'entretien / de maintenance relevant de la responsabilité du pilote sont réalisées correctement en sécurité</p>
	<p>Valider les conditions de remise en route après intervention pour prévenir tout risque pour les hommes et les produits</p>		<p>La validation est effective. La remise en route s'effectue sans risque (pièces remontées, raccords serrés, matériels propres, déchets évacués ...)</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 3 : APPLICATION DES REGLES LIEES A LA SECURITE, L'HYGIENE ET L'ENVIRONNEMENT DANS LES PROCEDES DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des instructions, procédures d'hygiène et de sécurité en vigueur dans l'entreprise - Vérification de l'installation / ligne / machine / zone de travail par rapport aux standards d'hygiène et de sécurité et réalisation des opérations de mise en conformité sanitaire avant production - Surveillance les points critiques et points de vigilance du périmètre d'intervention et vérification de leur bonne maîtrise - Nettoyage de l'installation / ligne / machine / zone de travail, en référence aux consignes, instructions et procédures et validation de l'efficacité du nettoyage et/ou du rinçage 	<p>Appliquer les règles HSE en adoptant les comportements et pratiques pour limiter les risques de contamination, d'accidents et d'atteinte à l'environnement</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <ul style="list-style-type: none"> -questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat -grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel -observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation <p>Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation d'une « prise de poste » du vestiaire jusqu'à la zone de travail ; simulation d'un accident (personne blessée ou fuite de produit) et observation de la réaction ; observation d'une phase de nettoyage ; observation d'un contrôle / enregistrement de CCP ou PrPo et questionnement sur les actions correctives et les conséquences d'une non-maîtrise ...</p>	<p>Les procédures et consignes en matière de prévention d'accident sont appliquées systématiquement. Aucune mise en danger n'est observée en production, lors des déplacements ou transferts, lors des nettoyages ...</p>
	<p>Respecter les procédures et consignes en matière de prévention d'accident dans l'entreprise et au poste de travail (poste rangé, comportement adapté, EPI portés et EPC utilisés, rampe d'escalier tenue, fiches de sécurité connues, sauveteur secouriste du travail connu, bonnes pratiques gestes et postures appliquées ...)</p>		<p>Les situations à risque sont signalées auprès de différents acteurs pour une prise en compte effective</p>
	<p>Identifier et signaler aux personnes référentes les situations à risque pour lui-même, les autres, le produit, le matériel, l'environnement ... (propreté, fuites de liquide sur circuit ou pertes de produit, présence corps étrangers potentiels ...) pour une prise en compte effective du risque</p>		<p>Les actions et comportements sont conformes aux règles d'hygiène et standards en vigueur dans l'entreprise. Aucune source potentielle de contamination n'est observée</p>
	<p>Appliquer les règles d'hygiène et Programme de Prérequis de l'entreprise (PrP : tenue portée, bonne hygiène corporelle, mains propres, absence de bijoux ...) pour éviter tout risque de contamination</p>		<p>Points critiques sous contrôle de manière systématique et continue (filtration, pasteurisation du lait ...). La sécurité des produits est garantie</p>
	<p>Surveiller les points critiques du poste (CCP et PrP opérationnels) et mener les actions correctives en cas de dérive pour garantir la sécurité</p>		

<p>- Respect du tri sélectif au poste et réduction des consommations de ressources durant les opérations de nettoyage.</p>	<p>sanitaire des produits</p>		
	<p>Mettre en œuvre les procédures de nettoyage et de désinfection pour maintenir les équipements propres et éviter les contaminations (démontage pièces, dosages de solutions, respect des paramètres TACT, surveillance des phases NEP ...)</p>		<p>Les procédures de nettoyage et de désinfection sont respectées. Aucune contamination de produit pour cause d'équipement sale n'est relevée. Aucune mise en danger n'est observée</p>
	<p>Procéder au contrôle de nettoyage (tests pH, inspections visuelles après démontage ...) pour détecter tout problème et mettre en place des actions correctrices.</p>		<p>Tout nettoyage insuffisant est détecté. Des actions correctrices sont systématiquement mises en place en cas de problème.</p>
	<p>Minimiser la production de déchets et rejets et la consommation des ressources (eau, énergies ...) pour limiter les impacts environnementaux</p>		<p>Les déchets sont triés correctement (emballage, matière organique, carton, palettes ...). La quantité de déchets est minimisée. Pas de gaspillage ou de mauvaises pratiques observés (démarrage des installations trop précoce, fuite d'eau, équipement fonctionnant « à vide » ...)</p>
	<p>Repérer les risques pour l'environnement et intervenir en fonction des procédures.</p>		<p>Les risques pour l'environnement sont repérés et expliqués. Les procédures d'intervention sont connues et appliquées (en cas de fuite de liquide au sol ou de rejet)</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
ACTIVITE TYPE 4 : ORGANISATION DE SON ACTIVITE ET AMELIORATION CONTINUE	S'organiser en fonction du programme et des aléas de production pour assurer les fabrications		
	Choisir, organiser et transmettre aux bonnes personnes de manière claire et structurée des informations utiles pour la réalisation du travail (en situation normale, en cas de problème, en cas d'intégration d'un nouveau collaborateur ...)	L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :	Les informations écrites ou orales sont comprises et prises en compte. La transmission par écrit ou à l'oral est correcte. La compréhension par l'interlocuteur est vérifiée. La langage et l'attitude favorisent la compréhension.
	- Prise de consignes et transmission d'informations intra et inter services	-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat	
	- Préparation de l'organisation du suivi de l'activité (progiciel ERP / GPAO, documents de suivi, de traçabilité ...).	-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel	Le programme de production est compris et respecté. Les éventuelles modifications sont justifiées et mises en œuvre en cohérence avec les impératifs de production (quantités, délais ...).
	- Respect du programme de production et adaptation si nécessaire	-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation Par exemple évaluation sur l'une des situations professionnelles suivantes : observation d'une transmission de consignes lors d'un changement d'équipe ; observation d'une explication technique (sur la base d'une procédure ou mode opératoire) à une personne nouvelle ; simulation d'adaptation de programme suite à un aléas fictif (retard d'acidification, panne équipements ...) ; observation du reporting d'une journée de travail	Tous les documents et autres supports sont complétés et toutes les données de production sont enregistrées. Les données sont cohérentes et justes. La traçabilité est assurée.
- Enregistrement, calcul et interprétation de données, analyse d'indicateurs et compte rendu régulier	Renseigner les documents demandés et/ou vérifier l'enregistrement des données pour les valider afin de détecter d'éventuelles incohérences et tracer l'activité.		
- Participation à la mise en œuvre d'actions d'amélioration continue.	Rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, suivi des indicateurs ...) pour apporter des éléments de décision fiables		Les remontées d'informations sur l'activité professionnelle auprès du hiérarchique permettent la prise de décision

	Participer au suivi et à l'analyse de l'activité de transformation laitière afin de l'améliorer	au hiérarchique (fabrications réalisées, incidents et aléas, résultats, indicateurs et atteinte des objectifs ...)	
	Vérifier les résultats de l'activité au regard des indicateurs de performance afin d'évaluer l'atteinte des objectifs		Les indicateurs et standards de l'activité sont connus. Les éventuels écarts sont expliqués.
	Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnelles, ou participer à un processus d'amélioration		La participation à l'amélioration continue de l'activité est effective pertinente (propositions de modifications organisationnelles ou améliorations techniques, rédaction de procédures et modes opératoires ...)
	Utiliser les moyens et méthodes nécessaires pour traiter une information complexe (orale et écrite) afin de proposer des résultats et des conclusions dans une situation professionnelle déterminée		Les méthodes de traitement de l'information sont acquises et mises en œuvre (calcul, tableur, utilisation de progiciel, d'abaques ...). Les résultats sont justes