

REFERENTIELS

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 1 : Conduite d'une ligne pour réaliser une ou plusieurs étape(s) de la transformation d'un produit laitier</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la disponibilité et conformité des matières laitières mises en œuvre et alimentation de la ligne en matières premières laitières, ingrédients, produits semi-finis ... - Réalisation des opérations préalables au démarrage de la ligne (approvisionnement en produits et consommables, branchements montage de pièces ...) - Lancement de la production avec mise en route des différents équipements de la ligne et surveillance des paramètres de conduite - Contrôle des produits, réglages et ajustements en cours de production en fonction des résultats d'analyses et mesures 	<p>Conduire une ligne de fabrication / conditionnement d'un produit laitier</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 production et questionnement sur cette séquence ; 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 sur une journée de production et</p>	<p>Les matières premières, en-cours et produits finis sont identifiés, disponibles et appréciés avec justesse au regard des standards (programme de production ...)</p>
	<p>Identifier les différents types de matières premières, en-cours et produits, apprécier leur état en fonction des standards et leur disponibilité</p>		<p>L'ensemble de la ligne est prêt pour le démarrage (disponible, configurée, propre, conditionnée « en chauffe » ...)</p>
	<p>Préparer le démarrage en configurant et conditionnant la ligne</p>		<p>La mise en route et l'arrêt des équipements sont réalisés suivant les procédures (ordre des étapes respecté ...). Les démarrages, arrêts, changements ... sont préparés.</p>
	<p>Procéder à la mise en route, à l'arrêt des équipements constitutifs de la ligne ou au changement de production / série / format en respectant les procédures en vigueur.</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 en sécurité à temps (absence de risques, pas de perte de temps ni de pertes produits, intervention anticipée, qualité du produit fabriquée préservée ...)</p>
	<p>Suivre et interpréter les données de production et les relations de causes à effet produit / process pour intervenir sur le procédé</p>		
	<p>Contrôler la production et la</p>		

<ul style="list-style-type: none"> - Enregistrement des résultats d'analyse et validation de la conformité des productions - Arrêt de la ligne en fin de production et mise en condition de nettoyage 	conformité des produits laitiers	questionnement sur les modalités d'anticipation / préparation ...	
	Prélever les échantillons dans les conditions définies afin de prévenir tout biais dans les analyses		Les échantillons sont prélevés correctement (échantillons représentatifs, non contaminés ...). Le plan de prélèvement est respecté
	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 du bon fonctionnement d'un analyseur de gaz 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 : Contrôle du fonctionnement de la ligne de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Surveillance permanente du bon fonctionnement et de l'état des équipements de la ligne - Détection des dysfonctionnements éventuels, diagnostic et intervention ou appel aux personnes compétentes et information au supérieur hiérarchique - Gestion des arrêts et redémarrages suite aux arrêts en cours de production 	<p>Contrôler la bonne marche de la ligne 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 la ligne ; observation d'une intervention de maintenance de 1^{er} niveau ; observation d'une inspection visuelle</p>	
	<p>Contrôler les paramètres de fonctionnement et l'état des machines et équipements de la ligne pour prévenir les pannes, usures prématurées, casses de matériel ...</p>		<p>Les paramètres de fonctionnement et l'état des équipements sont contrôlés. Aucune panne, usure prématurée, casse de matériel ... due à un défaut de vigilance n'ai relevée</p>
	<p>Gérer les dysfonctionnements (repérer, diagnostiquer et intervenir ou alerter) pour éviter tout risque d'accident, de perte produit ou emballage...</p>		<p>Pas d'accident ni de perte produit ou emballage pour cause de dysfonctionnements ne sont observés. Toutes les personnes concernées sont alertées à temps</p>
	<p>Assurer les opérations de maintenance relevant de sa responsabilité sur les équipements et machines de la ligne pour assurer leur bon fonctionnement</p>		

<p>- Identification des points devant faire l'objet d'une action de maintenance pour intervenir sur la ligne dans le cadre des opérations de maintenance de 1^{er} niveau faisant l'objet d'instructions et procédures</p>	<p>Participer à la mise en sécurité de la ligne lors des interventions effectuées par les conducteurs ou les techniciens de maintenance</p>	<p>d'un matériel et questionnement sur les « points sensibles » (pièces d'usure, interventions fréquentes ...); observation d'une phase de remise en route suite à arrêt et questionnement sur les conditions de redémarrage et les risques encourus</p>	<p>L'intervention des techniciens est organisée de manière à 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 conducteur de ligne (membrane doseur, filtres, joint de vannes ...)</p>		<p>Les activités d'entretien / de maintenance relevant de la responsabilité des conducteurs sont réalisées correctement en sécurité</p>
	<p>Valider les conditions de remise en route après arrêt et/ou 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 règles de sécurité liées à la sécurité, l'hygiène et l'environnement dans les procédés 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>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 situations à risque sont signalées auprès de différents acteurs pour une prise en compte effective</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>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>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>Points critiques sous contrôle de manière systématique et continue (filtration, détection de métaux ...). La sécurité des produits est garantie</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 le cas échéant</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 : Coordination des activités, organisation des flux et participation à l'amélioration continue <ul style="list-style-type: none"> - 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 (progiciel ERP/GPAO/MES , documents de suivi, de traçabilité ...) - 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 	Coordonner et organiser les activités pour assurer les productions	<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 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 (panne machine, changement programme en cours journée ...) ; observation du reporting d'une journée de travail au hiérarchique (productions réalisées,</p>	
	Prendre connaissance du programme de production et de la disponibilité des matières et consommables. Interpréter ces données pour organiser le travail sur la ligne et apporter d'éventuelles adaptations.		Le programme de production est compris et respecté. Les matières mises en œuvre sont disponibles. Les éventuelles modifications sont justifiées et appliquées en cohérence avec les impératifs de production (quantités, délais ...).
	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 ...)		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.
	Organiser et gérer les flux et préparer les évènements (arrêt, changements ...) pour assurer une bonne coordination de l'activité des conducteurs et opérateurs de la ligne		Les flux sont gérés de manière à éviter tout arrêt de ligne. L'activité des conducteurs et opérateurs est coordonnée et permet une bonne organisation du travail.
	Renseigner les documents demandés et/ou vérifier l'enregistrement des données pour les valider afin de détecter d'éventuelles incohérences et tracer l'activité.		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.
	Rendre compte à son responsable hiérarchique de son activité professionnelle (problèmes rencontrés, solutions apportées, suivi		Les remontées d'informations sur l'activité professionnelle auprès du hiérarchique permettent la prise de décision

- Participation à la mise en œuvre d'actions d'amélioration continue.	des indicateurs ...) pour apporter des éléments de décision fiables	incidents et aléas, résultats, indicateurs et atteinte des objectifs ...)	
	Participer au suivi et à l'analyse de l'activité de la ligne afin de l'améliorer		
	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 (groupe de résolution de problème ...)		La participation à l'amélioration continue de l'activité est effective et 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