

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 Préparer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires			
A1.1 : Préparation et vérification des équipements de son poste de travail <ul style="list-style-type: none"> - Recueil des informations nécessaires à son intervention - Identification des procédures, des normes QHSE et des consignes à appliquer - Utilisation des protections individuelles et collectives. - Adoption de la tenue et du comportement adaptés aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. - Vérification de la fonctionnalité des machines de son périmètre d'intervention (organes de sécurité, arrêtes d'urgence...) - Réalisation de toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) / ligne (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.). - Vérification de la fonctionnalité du poste de conduite 	<p>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.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le recueil d'informations préparant son intervention de conduite d'une machine. - Le respect des normes et des consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire sur une machine de production. - Le paramétrage et le contrôle du fonctionnement d'une machine. - Les procédures d'approvisionnement d'une machine et la conformité des matières premières, consommables et produits. <p>Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation des opérations de production.</p>	<p>Les informations nécessaires au bon déroulement de son intervention sont recueillies, comprises et appliquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
		<p>C1.2 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'équipement de production</p>	

	<p>agroalimentaire en gérant les écarts identifiés pour garantir le bon démarrage des opérations de production.</p>	<p>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.</p> <p>Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat.</p> <p>L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée : 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)</p> <p>Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>et conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en matière d'hygiène et de sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
	<p>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.</p>		<p>Les opérations de préparation de l'équipement de production sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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

			<p>d'énergie, pré réglages, etc.) sont effectuées</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
<p>A1.2 : Approvisionnement et nettoyage de l'équipement de production agroalimentaire</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la disponibilité des produits et des consommables et de leur conformité (numéros de lots, traçabilité, indications de triage) par rapport aux cahiers des charges de production - Respect de règles de sécurité liées à l'approvisionnement - Détection des anomalies liées à l'approvisionnement et signalement si nécessaire auprès de la hiérarchie - Mise en œuvre du plan d'hygiène et de nettoyage (HACCP, etc.) - Identification des risques alimentaires liés au nettoyage de la machine - Rangement des équipements aux emplacements prévus conformément aux procédures existantes 	<p>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.</p>		<p>La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés est vérifiée à l'entrée du système de production et permet de répondre aux prescriptions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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

<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles et consignes en vigueur en matière de tri et de gestion des déchets. 			<p>les sources de contamination ou de pollution sont détectés et signalés auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support, etc.)</p>
	<p>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.</p>		<p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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

			<ul style="list-style-type: none"> - 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)
BLOC n°2 : Conduire un ou des équipements agroalimentaires			
<p>A2.1 : Mise en route et en arrêt de l'équipement de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédures de mise en route / arrêt des différents éléments d'une machine - Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité. 	<p>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.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de démarrage, d'arrêt et de réglage d'une machine. - Le contrôle de la qualité et de la conformité de la production. - L'application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité. - Les actions correctives à apporter en fonction de la situation. <p>Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise,</p>	<p>Les opérations de démarrage ou d'arrêt de la ou des machine(s) sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
<p>A2.2: Contrôle de la production et réglages de l'équipement en cas de dérive de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation des contrôles (visuels, température, poids, colorimétrie, etc.) - Enregistrement des contrôles et interprétation des résultats (conformité des résultats par 	<p>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.</p>	<p>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur</p>	<p>La qualité de la production est contrôlée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.)

<p>rapport aux fourchettes de tolérance)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alerte en cas de besoin et / ou dérive - Identification des éléments déviants et enregistrement - Correction le cas échéant pour un retour aux standards de production - Optimisation de la consommation d'énergie 		<p>l'ensemble des actions de préparation des opérations de production.</p> <p>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.</p> <p>Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat.</p> <p>L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée : 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique)</p> <p>Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 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
	<p>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.</p>		<p>Les réglages machines sont correctement effectués :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de régulation (paramétrage force, vitesse, débit, pression, angles, format...) sont réalisées selon les procédures en vigueur

			<ul style="list-style-type: none"> - 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
BLOC n° 3 : Surveiller et tracer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires			
A3.1 Surveillance des opérations de production <ul style="list-style-type: none"> - Surveillance et vérification des paramètres des équipements - Vérification de la conformité de la cadence machine par rapport aux standards de production - Vérification des paramètres (poids, produits) conformément aux fréquences prescrites - Enregistrement au fil de l'eau du déroulement de la production 	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.	Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur : <ul style="list-style-type: none"> - La surveillance et la vérification des paramètres de fonctionnement d'une machine. - La transmission d'informations sur le suivi de production. - Les documents et outils de suivi, de contrôle et de reporting. 	Les paramètres de fonctionnement d'une ou de plusieurs machine(s) sont correctement surveillés : <ul style="list-style-type: none"> - 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

<ul style="list-style-type: none"> - Passation de consignes et transmission d'informations aux interlocuteurs adaptés - Utilisation des outils de suivi informatiques / papiers / oraux adaptés (ERP, étiquettes, GPAO, fiche / cahier de liaison, document de contrôle qualité etc.) 		<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de signalement d'aléas et de régulation de la production. - La démarche d'amélioration continue. <p>Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise,</p>	<p>conformément aux procédures en vigueur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
	<p>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.</p>	<p>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation des opérations de production. 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. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>Les informations de suivi de production sont correctement transmises aux interlocuteurs adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
<p>A3.2 : Participation à des démarches d'amélioration continue</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identification et analyse de dysfonctionnements récurrents - Formulation de propositions d'ordre technique et / ou organisationnel 	<p>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.</p>		<p>Les activités relatives à l'amélioration continue relevant de sa responsabilité sont effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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

BLOC n° 4 : Entretien et maintenir en état de fonctionnement un ou des équipements agroalimentaires (Maintenance 1er niveau)			
<p>A4.1: Entretien et maintenance courante des pièces d'une machine</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réglages correctifs ou mise à jour des réglages initiaux - Démontage et remontage des pièces, graissage des pièces en fonction de l'installation et de l'organisation en vigueur dans l'entreprise - Changement de format et / ou d'outillage, selon l'organisation du travail - Respect des normes et modes opératoires de maintenance - Passage en revue des pièces accessibles et sensibles - Analyse de l'état de la pièce /de la situation (détection des signes : bruit, usure, grincement, etc.) - Arbitrage entre alerte et intervention directe 	<p>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).</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situation fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations d'entretien et de maintenance courantes. - La surveillance des pièces apparentes d'une ligne et les solutions à apporter en fonction de la situation rencontrée. - La détection de dysfonctionnements, d'anomalies et de pannes. - Les procédures de communication et de transmission d'informations relatives aux dysfonctionnements et aux anomalies. <p>Durée de l'épreuve : 10 à 15 minutes Lieu de l'évaluation : en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)</p> <p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation des opérations de production. 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</p>	<p>La surveillance effectuée est de qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
	<p>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.</p>	<p>Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 	

		<p>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. L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation. Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 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 maîtrisés (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.
<p>A4.2 : Détection d'anomalies et alerte</p> <ul style="list-style-type: none"> - Repérage de dysfonctionnements - Réalisation d'une première analyse des causes - Transmission d'informations 	<p>C4.3 : Détecter les anomalies d'un équipement agroalimentaire en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostic pour établir une première analyse des causes.</p>		<p>Les non-conformités et les anomalies de l'installation sont correctement détectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
	<p>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.</p>		<p>Les informations concernant les dysfonctionnements et anomalies sont correctement transmises :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
--	--	--	--