

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>	RÉFÉRENTIELLES 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 agroalimentaire sur une ligne			
<p>A1.1 : Organisation et vérification des installations d'une ligne de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Recueil d'informations sur le programme de production et intégration des procédures, des normes QHSE et des consignes - Adoption de la tenue (EPI) et du comportement adaptés aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. - Vérification du fonctionnement des installations de la ligne - Paramétrage des installations de la ligne en vue du démarrage (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.). - Mise en place des organes de sécurité et vérification des arrêts d'urgence. - Respect des règles en matière environnementale (consommation d'eau, d'énergie, etc.). 	<p>C1.1 : Préparer l'activité d'une ligne de production agroalimentaire en prenant en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution des opérations en vue d'appliquer et de faire appliquer aux équipes les procédures, les normes, les règles d'hygiène et de sécurité.</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"> - L'analyse des informations nécessaires et préalables au lancement d'une production sur une ligne. - Les différentes étapes de préparation des opérations de production sur une ligne. - Le respect des normes et des consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire sur une ligne de production. - Les actions de paramétrage et de contrôle des installations d'une ligne - Les procédures d'approvisionnement d'une ligne 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>L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution des opérations sur la ligne sont analysées et prises en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les normes QHSE et de sécurité alimentaire propres à la production à réaliser sont connues et maîtrisées - La documentation technique et les procédures de l'entreprise sont connues - La documentation liée à la production à réaliser et aux éventuelles modifications est connue - Les éléments de suivi de l'activité de la ligne (documents, feuilles de relevé de production, etc.) sont préparés - Le port des équipements de protection individuelle et collective adaptés est appliqué pour soi et vérifié pour les équipes - Les consignes de sécurité collective et d'hygiène sont appliquées et les comportements adaptés - Les règles de manutention, gestes et postures sont maîtrisées

		<p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien Le candidat est observé en action à son poste de travail sur l'ensemble des actions de préparation des opérations de production sur une ligne. Puis le jury d'évaluation 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 : 30 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 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.)
	<p>C1.2 : Contrôler l'état de fonctionnement des installations d'une ligne de production agroalimentaire en respectant les normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité pour garantir un déroulement optimal des activités sur la ligne.</p>		<p>L'état de fonctionnement de la ligne de production est vérifié 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"> - La ligne de production présente un niveau de sécurité et un état de propreté conformes aux spécifications en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire - La fonctionnalité de la ligne est vérifiée - 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 la ligne de production - Les règles de manutention, gestes et postures sont appliqués
	<p>C1.3 : Paramétrer les installations d'une ligne de production agroalimentaire, en s'appuyant sur la documentation dédiée et en sélectionnant les outils de production appropriés, pour assurer une exécution conforme aux attendus du</p>		<p>Les opérations de préparation sont réalisées à l'aide des outils de production et données adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La documentation technique et les procédures de l'entreprise sont utilisées

	<p>programme et aux spécifications techniques.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - La documentation liée à la production à réaliser est utilisée - Les règles de paramétrage sont appliquées - Les consignes sont transmises dans le langage adapté et de façon exhaustive à un homologue lors des changements d'équipe - Les consignes de sécurité relatives au fonctionnement de la ligne de production sont connues et respectées - Les installations de la ligne sont paramétrées dans le respect des attendus du programme et des spécifications techniques - Les opérations préalables de mise en énergie des installations sont réalisées le cas échéant - Les consommations d'énergie sont optimisées lors de la préparation de la commande
<p>A1.2 : Approvisionnement et nettoyage de la ligne de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la disponibilité des produits et de leur conformité (numéros de lots, traçabilité, indications de triage) par rapport aux cahiers des charges de production - Approvisionnement des installations de la ligne en matières premières et consommables - Détection des anomalies liées à l'approvisionnement et signalement si nécessaire auprès de la hiérarchie 	<p>C1.4 : Approvisionner les installations d'une ligne de production agroalimentaire, en anticipant les besoins et en vérifiant l'état des matières premières, des consommables et des produits, afin de garantir la qualité de la production et d'optimiser les flux.</p>		<p>La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés est vérifiée à l'entrée du système de production et répond aux prescriptions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consommables et les produits nécessaires (emballages, suremballages etc.) sont sélectionnés - L'utilisation des consommables est optimisée (limitation des pertes) - Les règles de l'entreprise (sécurité liée à l'approvisionnement, etc.), les ordres de production et les

<ul style="list-style-type: none"> - Nettoyage, désinfection et rangement des équipements, installations de la ligne et du matériel (plan HACCP...) - Identification des risques alimentaires liés au nettoyage de la machine - Respect des règles et consignes en vigueur en matière de tri et de gestion des déchets. 			<p>procédures sont connus et respectés</p> <ul style="list-style-type: none"> - La disponibilité, la qualité, et les caractéristiques requises des matières premières, consommables et produits approvisionnés sont vérifiés et conformes (numéros de lots, traçabilité, indications de triage) 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 / ou les sources de contamination ou de pollution sont détectés et signalés auprès de l’interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support, etc.)
	<p>C1.5 : Réaliser les opérations de nettoyage, de désinfection et de rangement d’une ligne de production conformément aux normes et consignes en matière d’hygiène, d’environnement et de sécurité pour garantir la sécurité alimentaire et le bon état fonctionnement de la ligne.</p>		<p>La ligne de production est maintenue dans un état de propreté et de rangement permettant son fonctionnement conformément aux prescriptions en la matière :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les modes opératoires et méthodes de nettoyage et de désinfection (HACCP, etc.) sont connus et appliqués cas échéant (produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d’attente avant / après l’application d’un produit, etc.) - Les installations sont purgées et nettoyées

			<ul style="list-style-type: none"> - Les risques alimentaires liés au nettoyage des installations sont identifiés - Les équipements et matériels sont rangés aux emplacements prévus conformément aux procédures existantes - 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 les installations de production, recyclage) - 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 : Assurer la réalisation des opérations de production agroalimentaire sur une ligne			
<p>A2.1 : Mise en route, arrêt et réglage d'une ligne de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédures de mise en route / arrêt des différents éléments de la ligne - Application des procédures de mise en arrêt de la ligne si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.) - Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité 	<p>C2.1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt d'une ligne de production agroalimentaire en tenant compte des contraintes techniques et du planning de production, pour garantir la continuité de service sur la ligne et tenir les délais impartis.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>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 procédures nécessaires au démarrage et à l'arrêt d'une ligne de production. - La régulation d'une ligne de production. 	<p>Les opérations de démarrage ou d'arrêt de la ligne sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures nécessaires au démarrage/ à l'arrêt (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.) sont connues et appliquées - La gestion des temps d'arrêt (planifiés/non planifiés) est optimisée

<ul style="list-style-type: none"> - Respect des modes opératoires de réglages - Mise à l'écart des produits non conformes - Correction le cas échéant pour un retour aux standards de production - Limitation des pertes liées à la non-qualité ou des pertes de matières premières et optimisation de la consommation d'énergie 		<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle de la qualité et de la conformité de la production d'une ligne. - L'analyse et l'interprétation de données. - L'application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité. - Les actions correctives à apporter en fonction de la situation. - La supervision des activités réalisées par les opérateurs et les conducteurs de machines d'une ligne. 	<ul style="list-style-type: none"> - Toute problématique ou anomalie relative à la procédure de démarrage/arrêt constatée ou remontée par les équipes intervenant sur la ligne est signalée auprès de l'interlocuteur approprié - Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées
	<p>C2.2 : Réaliser les opérations de régulation de la ligne de production en effectuant les réglages nécessaires en cas de dérive ou suite à un changement de production ou de poste, en vue de prévenir les incidents et de rationaliser les pertes.</p>	<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 candidat est observé en action à son poste de travail sur la conduite d'une ligne de production agroalimentaire. Puis le jury d'évaluation 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.</p>	<p>Les réglages de la ligne 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 - Les consignes de réglages sont comprises et exploitées - La ligne est configurée conformément aux attendus - Le matériel et / ou les consommables et / ou les produits adaptés pour effectuer les réglages sont à disposition et utilisés le cas échéant - Les produits non conformes sont retirés de la ligne 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

		<p>Durée : 30 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 normes et consignes d'hygiène et de sécurité (HACCP, etc.) sont connues et appliquées
<p>A2.2 : Supervision de la qualité et de l'exécution des activités de production d'une ligne</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle de la qualité de la production sur la ligne - Détection d'anomalies sur la production de la ligne - Mise en œuvre d'actions correctives et réalisation des réglages nécessaires sur les installations de la ligne - Transmission des consignes et des documents utiles pour le bon fonctionnement de la ligne (procédures, quantités de produits / consommables nécessaires à la production, temps de réalisation des opérations) - Contrôle des standards en termes de cadence mise en place par l'équipe en charge de la méthode. - Régulation de l'activité de la ligne en cas de besoin pour garantir la continuité de la qualité et des quantités dans le respect des délais 	<p>C2.3 : Contrôler la qualité des produits agroalimentaires de la ligne en effectuant des vérifications tout au long de la production et en interprétant les résultats pour s'assurer de leur conformité par rapport au cahier des charges et aux standards de production.</p>		<p>La qualité de la production est correctement 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.) - 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 en matière de sécurité et d'hygiène est connu et appliqué - Les documents d'enregistrement sont remplis au fur et à mesure

	<p>C2.4 : Superviser l'exécution des activités de production réalisées par les opérateurs de production intervenant sur la ligne, pour veiller à la sécurité des équipes et au respect des modes opératoires en vigueur et consignes en matière de QHSSE.</p>		<p>conformément aux consignes et règles en vigueur dans l'entreprise</p> <p>L'exécution des activités de production est assurée conformément aux attentes de production et en toute sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes sont transmises en utilisant le langage adapté aux opérateurs concernés - Les documents utiles au bon fonctionnement de la ligne (procédures, quantités de produits / consommables nécessaires à la production, temps de réalisation des opérations) sont disponibles pour l'équipe - Les cadences sont suivies et les écarts de cadence donnent lieu à la mise en place d'actions correctives appropriées (réglages cadence, organisation de l'équipe ajustée, etc.) - Les ruptures de flux sont limitées et sont indépendantes de l'action du conducteur de ligne lorsqu'elles surviennent - L'activité de la ligne est régulée en cas de besoin - Les modes opératoires, consignes et procédures en matière de QHSSE sont respectés par les opérateurs de la ligne (contrôle du port des EPI, etc.). Le cas échéant des rappels à l'ordre sont opérés en la matière. - Des contrôles sur la bonne compréhension des consignes
--	---	--	--

			<p>transmises sont effectués auprès des opérateurs de la ligne</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'accessibilité des postes est contrôlée (prévention des situations dangereuses sur le poste et les aires de circulation, etc.)
BLOC n° 3 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations de production agroalimentaire sur une ligne			
<p>A3.1: Surveillance et traçabilité des opérations de production sur la ligne</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation de la ligne (visuelle, sonore, etc.) et vérification des paramètres (poids, produits) conformément aux fréquences prescrites - Vérification de la conformité de la cadence machine par rapport aux standards de production - Enregistrement du déroulement de la production - Transmission d'informations au supérieur hiérarchique et aux équipes - Utilisation des outils de suivi de l'activité adaptés informatiques / papiers / oraux adaptés (ERP, étiquettes, fiche / cahier de liaison, GPAO, document de contrôle qualité etc.) 	<p>C3.1: Surveiller les paramètres de fonctionnement d'une ligne (température, pression, débit, etc.) en procédant à des observations et à des vérifications sur les installations pour garantir la conformité des opérations de production par rapport au cahier des charges.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>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 paramètres de fonctionnement d'une ligne. - Les procédures et le matériel pour effectuer des contrôles. - Les procédures de transmission des informations de suivi de production - Les documents et outils de suivi, de contrôle et de reporting. - 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>Les paramètres de fonctionnement de la ligne sont correctement surveillés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les principaux organes d'une installation et leur fonctionnement (capteurs, injecteurs, vannes, etc.) sont connus - Les instructions et le matériel mis à disposition pour effectuer les contrôles sont identifiés et utilisés conformément aux procédures en vigueur - Les paramètres des installations sont vérifiés - La conformité de la cadence machine est vérifiée au regard des standards de production - Les observations sont effectuées avec méthode
	<p>C3.2 : Renseigner les supports de suivi de production, en indiquant les écarts et les événements liés à la production pour assurer une traçabilité des opérations réalisées sur la ligne.</p>	<p>Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien</p> <p>Le candidat est observé en action à son poste de travail sur le suivi des opérations</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

		<p>de production effectué sur une ligne. Puis le jury d'évaluation 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 : 30 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>et conformes aux standards en termes d'exploitation des données (traçabilité, etc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 et les consignes 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 - Les données du déroulement de la production sont enregistrées et leur conformité avec la réalité physique est identifiée
	<p>C3.3 : Communiquer auprès de toute personne ressource impliquée dans le processus de production, par tout moyen de communication adapté, afin de réguler l'activité et de prévenir les aléas.</p>		<p>La communication est assurée et permet la continuité et la conformité de la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les signalements d'aléas de production sont réalisés à bon escient et auprès du bon interlocuteur (le service maintenance, le supérieur

			<p>hiérarchique, le service qualité, le service des approvisionnements, etc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les échanges réguliers avec le service flux / approvisionnement ainsi que l'amont et l'aval de la production sont pratiqués autant que de besoin pour réguler l'activité et prévenir les aléas, et partager les contraintes respectives des acteurs impliqués dans la production - La communication prend en compte des situations de handicap, le cas échéant
<p>A3.2 : Amélioration continue des processus de production agroalimentaire d'une ligne</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation et analyse de dysfonctionnements récurrents et de situations de travail susceptibles d'être améliorées (rationalisation des pertes, optimisation de la production, etc.) - Communication avec son supérieur hiérarchique, en transversalité (maintenance, qualité, contrôle, etc.) avec d'autres services, avec des homologues, avec son équipe - Formalisation des propositions d'évolution et suivi 	<p>C3.4 : Proposer des améliorations en analysant les dysfonctionnements récurrents et les situations de travail susceptibles d'être améliorées, pour optimiser le processus de production agroalimentaire, la qualité de travail et l'organisation au sein de l'équipe.</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 (rationalisation des pertes, optimisation de la production, etc.) - Les bonnes pratiques observées sur la ligne de production sont repérées et capitalisées - Les propositions d'améliorations techniques ou organisationnelles relatives à l'activité sont réalisées auprès des interlocuteurs appropriés (supérieur hiérarchique, homologues, équipe, et autres services :

			<p>maintenance, qualité, contrôle, etc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les propositions d'évolution sont formalisées - Un groupe de travail dédié à l'amélioration du processus ou du poste de travail est organisé le cas échéant pour partager les bonnes pratiques et l'analyse des dysfonctionnements récurrents, et les standardiser - Des relances sont réalisées suite aux propositions remontées lorsqu'elles ne donnent pas lieu à un retour d'informations
BLOC n°4 : Animer et coordonner l'activité d'une équipe sur une ligne de production agroalimentaire			
<p>A4.1 : Organisation et coordination des équipes sur une ligne de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identification et priorisation des activités à réaliser sur une ligne de production - Définition des compétences et ressources humaines nécessaires à la réalisation des activités - Identification et répartition des profils selon le type d'activités et selon les disponibilités des collaborateurs - Identification des informations utiles à transmettre aux équipes (aléas, avancement dans le planning, etc.) - Organisation des réunions opérationnelles en fonction de 	<p>C4.1 : Répartir les équipes d'une ligne de production agroalimentaire, en lien avec le responsable d'équipe, en prenant en compte les compétences et les priorités pour permettre l'atteinte des objectifs de l'unité.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>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"> - La priorisation des activités d'une ligne. - L'organisation et la répartition des équipes. - Le relais d'informations aux équipes - L'organisation de réunions et la formalisation de supports d'animation. - La gestion de situations délicates. - La mise en œuvre d'actions favorisant l'engagement des équipes et des conditions de réussite nécessaires au bon fonctionnement du service/de 	<p>La répartition de l'équipe sur les postes de travail est pertinente :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le candidat propose une répartition des équipes, des activités et des compétences en lien avec le responsable d'équipe. - Les activités à réaliser sont identifiées et priorisées, en fonction de la demande interne ou externe, de la capacité et de la charge de l'unité - Les ressources humaines nécessaires et les compétences requises pour la réalisation des activités sont identifiées - La répartition des équipes tient compte de la nature des activités, des disponibilités et des compétences des collaborateurs

<p>l'organisation en vigueur dans l'entreprise</p>	<p>C4.2 : Relayer des informations aux équipes d'une ligne de production agroalimentaire, en les sélectionnant et en utilisant le vocabulaire approprié pour favoriser le bon déroulement de l'activité et renforcer la cohésion.</p>	<p>l'unité, notamment pour les personnes en situation de handicap.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La mise en œuvre d'actions de formation. <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>Etude de cas et soutenance orale A partir d'un cas réel ou fictif tiré au sort par le candidat, celui-ci analysera la situation d'animation et de coordination d'une équipe proposée (information, communication, actions favorisant l'engagement et la motivation, actions liées à la montée en compétences et actions de formation, etc.). À partir de son analyse, le candidat explicitera de quelle manière il aurait géré la situation compte tenu de son expérience et des apports de la formation.</p> <p>Le candidat présentera un document de synthèse de 5 pages au maximum sur le support de son choix (PPT ou word) et en fera une présentation lors d'une soutenance orale devant un jury.</p> <p>La soutenance permettra au candidat d'expliquer ses choix et au jury de poser des questions complémentaires sur les compétences dont l'acquisition n'est pas suffisamment démontrée dans l'étude de cas.</p>	<p>Les informations relayées sont de qualité et pertinentes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations concernant l'activité et la vie de l'équipe sont pertinentes, correctement identifiées et partagées (aléas, avancement dans le planning, résultats...) - Les réunions opérationnelles et les points d'information organisés avec les équipes sont préparés et pertinents - Les supports d'information formalisés et utilisés (clarté des messages, synthèse, format, etc.) sont clairs et de qualité - La communication orale est adaptée au public (message, vocabulaire, clarté)
<p>A4.2 : Animation et régulation des équipes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparation et information de l'équipe sur les objectifs, les enjeux, etc. - Organisation de rites d'équipes, de points d'informations réguliers, de moments de vie / de partage pour l'équipe, etc. - Détection des signaux de dégradation / tension dans les relations interpersonnelles au sein de l'équipe - Echanges individuels pour résoudre ou désamorcer les situations de tension ou conflit 	<p>C4.3 : Communiquer des informations ascendantes et descendantes sur l'équipe, le service et/ou l'entreprise (objectifs, enjeux, orientations, indicateurs, bilans, besoins, attentes) en conduisant des réunions avec le responsable d'équipe pour donner du sens et mobiliser les collaborateurs.</p>	<p>Le candidat explicitera de quelle manière il aurait géré la situation compte tenu de son expérience et des apports de la formation.</p> <p>Le candidat présentera un document de synthèse de 5 pages au maximum sur le support de son choix (PPT ou word) et en fera une présentation lors d'une soutenance orale devant un jury.</p> <p>La soutenance permettra au candidat d'expliquer ses choix et au jury de poser des questions complémentaires sur les compétences dont l'acquisition n'est pas suffisamment démontrée dans l'étude de cas.</p>	<p>Les réunions organisées concourent à l'animation et la mobilisation de l'équipe :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les informations transmises sur l'équipe, le service ou l'entreprise (orientations, objectifs, enjeux, etc.) sont pertinentes - La nature de la communication (ponctuelle ou systématisée) est adaptée à l'objectif poursuivi - La communication est préparée en lien avec le responsable d'équipe (messages, médias, objectifs de la communication) - Les informations pertinentes formulées par l'équipe sont remontées à la hiérarchie ou

<ul style="list-style-type: none"> - Alerte et remontée d'informations au supérieur hiérarchique le cas échéant - Accueil des nouveaux arrivants sur le poste dans le respect des procédures dédiées (notamment en fonction de leur handicap) - Accompagnement à la montée en compétences sur le poste : décomposition des activités, explication des gestes et organisation de points de contrôle - Prise en compte du handicap : accueil, accessibilité de la formation, support de formation, etc.) 	<p>C4.4 : Veiller aux relations interpersonnelles en identifiant les situations délicates pour mettre en place des actions de résolution de conflits, de médiation et de prévention.</p> <p>C4.5 : Mettre en œuvre des actions visant à entretenir et à renforcer la motivation en appliquant les principes de l'écoute active pour favoriser l'engagement dans</p>	<p>Durée de l'épreuve : le candidat prépare en amont son analyse et la formalisation de la synthèse. Soutenance orale : 25 minutes (15 minutes de présentation et 10 minutes de Q/R)</p> <p>Lieu de l'évaluation : en OF ou en entreprise ou à distance</p> <p>Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>partagés en transversal avec les interlocuteurs concernés</p> <ul style="list-style-type: none"> - La communication est adaptée à l'interlocuteur (langage adapté, écoute, ton) - Des rites d'équipe et des moments de vie / de partage en équipe sont proposés avec l'accord du responsable d'équipe <p>Les situations délicates sont gérées de façon appropriée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des temps d'échanges dédiés sont organisés le cas échéant avec le ou les membres de l'équipe en cas de tension / difficulté - Les tensions et conflits sont identifiés au plus tôt ; les signaux faibles sont repérés (comportements inhabituels, etc.) pour être remontés au responsable d'équipe - Les techniques de gestion de conflit sont connues et le cas échéant utilisées de façon adaptée. - Les situations qui dépassent le cadre d'intervention du poste (réurrence et / ou intensité, gravité de la situation) sont relayées à la hiérarchie (responsable d'équipe) <p>Les actions et comportements adoptés entretiennent et renforcent la motivation :</p>
--	---	---	--

	<p>l'activité et permettre à chacun de trouver sa place.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - L'écoute et la bienveillance sont adoptées à l'égard de tous les membres de l'équipe - Les procédures d'accueil des nouveaux arrivants sont respectées - Une réponse est systématiquement apportée aux demandes ou sollicitations des salariés - La nature et le nombre d'actions mises en œuvre sont adaptés à l'équipe et la culture de l'entreprise - Les effets des actions sont mesurés (engagement, absentéisme, turn-over, conflits...) - L'accueil, l'intégration, l'accompagnement et le suivi des collaborateurs sont adaptés à leur situation de handicap le cas échéant
	<p>C4.6 : Mettre en œuvre des actions de formation au poste de travail en prenant en compte les personnes en situation de handicap le cas échéant pour accompagner les équipes dans leur montée en compétences.</p>		<p>Les actions de formation permettent la montée effective en compétence sur les postes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les écarts entre compétences visées et détenues sont identifiés - Les besoins en formation sont relayés auprès de la hiérarchie (responsable d'équipe) - L'accompagnement à la montée en compétence est fait avec pédagogie (décomposition des activités, explication des gestes et organisation de points de contrôle) et en s'appuyant le cas échéant sur les supports et

			<p>ressources mis à disposition par l'entreprise</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une évaluation de l'action de formation est réalisée (efficacité, résultats, compléments, etc.) en lien avec le responsable d'équipe. - Les situations de handicap sont prises en compte (accueil du stagiaire, accessibilité de la formation, support de formation, etc.)
BLOC n° 5 : Entretien et maintenir en état de fonctionnement une ligne de production agroalimentaire (Maintenance 1er niveau)			
<p>A5.1: Entretien et maintenance courante des installations de la ligne</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes et modes opératoires de maintenance - Démontage et remontage des pièces - Réglages correctifs ou mise à jour des réglages initiaux - Graissage des pièces en fonction des installations et de l'organisation en vigueur dans l'entreprise - Changement de format et / ou d'outillage, selon l'organisation du travail - Analyse de l'état de la pièce /de la situation (détection des signes : bruit, usure, grincement, etc.) - Arbitrage entre alerte et intervention directe - Le cas échéant intervention directe (changement de pièce) 	<p>C5.1: Surveiller l'état des pièces apparentes d'une ligne de production agroalimentaire en les examinant et en appliquant les consignes de l'entreprise, en vue de décider des actions de maintenance à mener (actions préventives, intervention directe, relais).</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>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>Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :</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 le candidat 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>C5.2 : Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau sur une ligne de production agroalimentaire, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des</p>		

	<p>règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service des installations.</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 les opérations d'entretien, de maintenance et de gestion des anomalies de sa ligne. 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>	<ul style="list-style-type: none"> - 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 - 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>A5.2 : 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 - Signalement à la hiérarchie du problème 	<p>C5.3 : Détecter les dysfonctionnements, les anomalies et les pannes de des installations d'une ligne de production en réalisant et en formalisant un pré-diagnostic en vue d'apporter des actions correctives.</p>		<p>Les non-conformités et les anomalies des installations de la ligne 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>C5.4 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements des installations d'une ligne de production agroalimentaire en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique, etc.) afin d'y remédier et de contribuer à l'amélioration continue de la ligne.</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
--	---	--	--