

REFERENTIELS

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>Activité type 1 : Conduite d'une machine mécanisée pour réaliser une étape de transformation d'un produit laitier</p> <p>Identification et collecte des informations utiles pour la réalisation de la production</p> <p>Réalisation des opérations préalables au démarrage de la machine et vérification des conditions de démarrage</p> <p>Lancement de l'étape de fabrication/conditionnement avec mise en route de la machine, réglage et surveillance des paramètres de conduite</p> <p>Réalisation des changements de produits / séries / formats ... en cours de production</p> <p>Surveillance permanente des paramètres de fonctionnement de la</p>	<p>Conduire une machine de fabrication / conditionnement d'un produit laitier</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <p>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</p> <p>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel</p> <p>-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation</p> <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</p>	
	<p>Prendre connaissance du programme de production, de ses éventuelles modifications et des consignes (conducteur précédent, chef d'équipe ...) pour assurer la production.</p>		<p>Le programme de production est compris. Les consignes et éventuels changements sont pris en compte. La production prévue est réalisée</p>
	<p>Effectuer toutes les opérations (branchement, montage, approvisionnement produits et consommables, mise en chauffe ...) nécessaires au bon démarrage de la machine</p>		<p>La machine est prête (montée, propre, opérationnelle ...) sans perte de temps pour le démarrage de la production</p>
	<p>Valider les conditions de mise en route de la machine pour prévenir tout risque lié à la sécurité ou à l'hygiène pour les hommes et les produits</p>		<p>La validation est effective. La mise en route s'effectue sans risque</p>
	<p>Procéder à la mise en route ou à l'arrêt de la machine en respectant les instructions / modes opératoires en vigueur</p>		<p>La mise en route et l'arrêt de la machine sont réalisés suivant les instructions / modes opératoires (ordre des étapes respecté ...). Les démarrages et arrêts sont effectués sans perte de temps.</p>

<p>machine.</p> <p>Détection de dysfonctionnements, pré-diagnostic et information aux personnes compétentes</p> <p>Arrêt de la machine en fin de production et mise en condition de nettoyage</p> <p>Intervention sur la machine dans le cadre des opérations de maintenance de 1^{er} niveau planifiées faisant l'objet d'instructions et procédures</p>	<p>Procéder aux changements de produit / séries / format ... en respectant les instructions / modes opératoires pour limiter les pertes (temps, produits, emballages ...)</p>	<p>conduite à tenir ; observation d'un changement de production ; observation d'une opération d'entretien courant sur la machine ; observation de la gestion d'un dysfonctionnement provoqué sur la machine ...</p>	<p>Les changements sont réalisés suivant les instructions / modes opératoires (ordre des étapes respecté ...). Les pertes sont limitées.</p>
	<p>Surveiller le fonctionnement de la machine et assurer son entretien courant</p>		
	<p>Surveiller les paramètres de fonctionnement pour régler la machine</p>		<p>La surveillance est effective, les réglages sont assurés et permettent une production conforme</p>
	<p>Repérer tout dysfonctionnement ou anomalie, procéder au pré-diagnostic pour intervenir suivant les instructions / modes opératoires</p>		<p>Tout dysfonctionnement ou anomalie donne lieu à une action rapide et appropriée (alerte aux personnes identifiées, intervention sur la production, réglage ou arrêt de la machine ...)</p>
	<p>Procéder aux activités d'entretien courant et de maintenance planifiées, notamment préventives, relevant de la responsabilité du conducteur de machine</p>		<p>Les activités d'entretien / de maintenance relevant de la responsabilité du conducteur sont réalisées conformément aux instructions et procédures</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		Modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<p>ACTIVITE TYPE 2 : Contrôle de la conformité d'une étape de transformation d'un produit laitier, enregistrement des données et transmissions d'informations</p> <p>Vérification de la conformité des matières mises en œuvre (produits, emballages ...)</p> <p>Prélèvements et contrôles des produits laitiers en cours de production pour réglages et ajustements en fonction des résultats</p> <p>Recueil et enregistrement des données de production</p> <p>Passage de consignes et transmission d'informations</p>	<p>Contrôler la conformité des produits</p>	<p>L'évaluation des compétences professionnelles des candidats a lieu au travers de :</p> <p>-questionnaires techniques écrits adaptés au contexte professionnel du candidat</p> <p>-grilles d'évaluation complétées par le tuteur reprenant toutes les compétences et critères d'évaluation du référentiel</p> <p>-observation et questionnement en situation professionnelle par les membres de la Commission Technique d'Evaluation</p> <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'un compte rendu d'activité au hiérarchique (productions réalisées, incidents et aléas ...); observation de prise d'échantillons et de contrôles et questionnement sur l'interprétation des résultats et de la conduite à tenir ; observation des documents remplis à l'issue d'une journée de production et questionnement sur les causes potentielles de perte de traçabilité ...</p>	<p>Les matières premières, ingrédients, en-cours, produits finis et matériaux d'emballage sont identifiés et appréciés avec justesse au regard des standards (« spécifications », « recettes », « cible à atteindre » ...)</p>
	<p>Identifier les différents types de matières premières, ingrédients, en-cours et produits finis et apprécier leur état en fonction des standards pour repérer toute anomalie</p>		<p>Les échantillons sont prélevés correctement (échantillons représentatifs, non contaminés ...)</p> <p>Le matériel est utilisé correctement. La fiabilité du contrôle est assurée (vérification d'une balance avant un contrôle de poids par exemple)</p>
	<p>Prélever les échantillons dans les conditions définies pour assurer la fiabilité du résultat et contrôler le produit</p>		<p>Tous les contrôles prévus sont effectués. Tous les documents et autres supports sont complétés et toutes les données de production sont enregistrées. La traçabilité est assurée</p>
	<p>Repérer toute variation de qualité sur le produit et réaliser les actions correctives (alerte, intervention sur process, sur machine ...) en fonction des instructions / modes opératoires pour assurer la conformité du produit</p>		<p>Tout résultat de contrôle ou donnée non conforme donne lieu à une action adaptée. La correction est réalisée de manière à minimiser les conséquences (pertes produits, déclassement, non-conformités ...)</p>
	<p>Enregistrer les données de production et transmettre les informations</p>		
	<p>Enregistrer les données de production selon les procédures établies pour assurer la traçabilité</p>		

	<p>Rendre compte de son activité à son responsable hiérarchique, au conducteur suivant ... (production réalisée, problèmes rencontrés ...) pour apporter des éléments fiables de décision</p>		<p>Les informations transmises sur l'activité sont complètes et précises et peuvent être prises en compte par les interlocuteurs</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 des 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 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>