

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

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 du process de production agroalimentaire			
<p>Activité 1.1 : Contrôle et paramétrage des installations de production agroalimentaire</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification du process agroalimentaire. - Sélection des protections individuelles et collectives, de la tenue. - Préparation des éléments de suivi de son activité. - Passation des consignes avec son homologue lors des changements d'équipe. - Réalisation de toutes les opérations préalables indispensables au fonctionnement du process. - Respect des règles en matière environnementale. 	<p>C1.1 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation de production agroalimentaire, en respectant les normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle : Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le respect des normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire - Le paramétrage et contrôle des installations de production - Les différentes étapes de préparation des opérations du process - La conformité des matières premières, consommables et produits approvisionnés <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'état de fonctionnement de l'installation 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"> - 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 purgées de l'installation de production. - L'installation de production présente un état de propreté conforme aux spécifications en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire (état de fonctionnement, hygiène, sécurité). - Les équipements de protection individuelle et collective sont adaptés aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. - Les consignes de sécurité collective sont appliquées et les comportements adaptés.

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

	<p>C1.2 : Paramétrer l'installation de production agroalimentaire, en sélectionnant les données et outils de production appropriés, afin d'assurer une mise en route conforme aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité.</p>	<p>Mise en situation réelle ou reconstituée et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur l'ensemble actions de des préparation des opérations du process 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.</p> <p>Les documents d'enregistrement</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles de manutention, gestes et postures sont appliquées. <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. - La documentation liée à la production (documents, feuilles de relevé de production, etc.) à réaliser est connue et utilisée. - Les consignes sont transmises dans le langage adapté et de façon exhaustive à un homologue lors des changements d'équipe. - 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 consignes de sécurité relatives au fonctionnement de l'installation de production sont connues et respectées. - L'installation de production sont paramétrés 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
--	---	---	--

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

			commande (consommation d'eau, d'énergie, etc.).
<p>Activité 1.2 : Approvisionnement et nettoyage de l'installation de production agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification et anticipation de la disponibilité des produits et de leur conformité. - Sélection des consommables, produits nécessaires (emballages, suremballages etc.). - Détection des anomalies liées à l'approvisionnement et signalement si nécessaire auprès de la hiérarchie. - Identification des risques alimentaires liés au nettoyage de la machine. - Mise en œuvre du plan d'hygiène et de nettoyage (HACCP, etc.). - Rangement des équipements aux emplacements prévus conformément aux procédures existantes. 	<p>C1.3 : Approvisionner l'installation de production agroalimentaire en matières premières, consommables et produits selon les règles et consignes de l'entreprise, afin de préparer son intervention dans le respect des normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité.</p>	<p>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>Durée : 15 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre (plateau technique) ou en distanciel</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 (limitation des 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 / ou les sources de contamination ou de pollution sont détectés et signalés auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, fonction support...).
	<p>C1.4 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste conformément aux normes et consignes en matière de d'hygiène, d'environnement et de sécurité, pour maintenir en état de fonctionnement et d'opérationnalité l'installation de production agroalimentaire et son poste de travail.</p>		<p>L'installation de production et le poste de travail sont maintenus dans un état de propreté et de rangement permettant leur fonctionnement et leur opérationnalité conformément aux prescriptions en la matière :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'installation est purgée et nettoyée. - Le poste de travail est nettoyé.

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

			<ul style="list-style-type: none"> - 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 modes opératoires de nettoyage sont connus et appliqués cas échéant (produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d'attente avant / après l'application d'un produit, etc.). - 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 le process de production agroalimentaire			
<p>Activité 2.1- Mise en route, arrêt, réglage et contrôle du process de production agroalimentaire dans le respect des normes et consignes d'hygiène et de sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédures de mise en route et arrêt des 	<p>C2.1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt de l'installation de production agroalimentaire en tenant compte des contraintes techniques et des normes et consignes d'hygiène et de sécurité, pour assurer les opérations de production.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle : Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures nécessaires à la mise en route et arrêt de l'installation de production 	<p>Les opérations de démarrage ou d'arrêt de production sont correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les procédures nécessaires au démarrage/ à l'arrêt sont connues et appliquées. - Toute problématique ou anomalie relative à la procédure de démarrage/arrêt constatée est

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

<p>différents éléments de l'installation.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité. - Respect du plan de contrôle. - Réalisation et enregistrement des contrôles. - Interprétation des résultats - Respect des modes opératoires de réglages - Mise à l'écart des produits non conformes. - Identification des éléments déviants. - Optimisation de la consommation d'énergie. 	<p>C2.2 : Contrôler la qualité de la production agroalimentaire en appliquant le mode opératoire en vigueur, pour garantir sa conformité par rapport au cahier des charges de production, et aux normes et consignes de sécurité et d'hygiène.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le paramétrage et contrôle des installations de productions - L'analyse et interprétation de données - Les consignes de réglages - Les actions correctives adaptés à la situation - La transmission des documents utiles au fonctionnement du process <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>signalée auprès de l'interlocuteur approprié.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées. <p>La qualité de la production est contrôlée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué (prélèvement et contrôle aléatoire d'unités, contrôle en fin de production, etc.). - 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 conformément aux consignes et règles en vigueur dans l'entreprise.
---	--	---	--

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

	<p>C2.3 : Régler l'installation suite à une passation des consignes lors d'un changement de poste, en cas de dérive ou de changement de production, en respectant les procédures d'hygiène, de santé et de sécurité, pour assurer la réalisation conforme de la production sans incident et dans une logique de rationalisation des pertes.</p>	<p>Mise en situation réelle ou reconstituée et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur la conduite du process 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 (plateau technique) ou distanciel</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. - Les consignes de réglages sont comprises et exploitées. - La ou les machine(s) sont configurées conformément aux attendus. - Les produits non conformes sont retirés de l'installation 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.). - Le matériel et / ou les consommables et / ou les produits adaptés pour effectuer les réglages sont à disposition et le cas échéant utilisés. - L'énergie consommée est optimisée et les pertes liées à la non-qualité ou des pertes de matières premières sont limitées. - Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées.
<p>Activité 2.2 - Conduite des opérations du process de production agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transmission des documents utiles pour le bon fonctionnement du process. 	<p>C2.4 : Réaliser les activités de production sur l'ensemble du process de production agroalimentaire en respectant les modes opératoires en vigueur, pour assurer la continuité du service aux équipes positionnées en aval.</p>	<p>Les activités de production permettent d'assurer la continuité du service en aval :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les cadences / flux produits (disponibilités des ressources, temps de vidange et d'étapes de process, besoins en aval, nettoyage, etc.) sont suivis. 	

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle des standards en termes de cadence mise en place par l'équipe en charge de la méthode. - Anticipation des ruptures de flux et le cas échéant de la commande suivante. - Régulation de l'activité du process en cas de besoin. - Réalisation régulière de tournée de terrain, le cas échéant. - Application des procédures et consignes de prévention des accidents en fonction des situations. 			<ul style="list-style-type: none"> - Les documents utiles pour le bon fonctionnement du process sont transmis aux interlocuteurs adaptés (procédures, quantités de produits / consommables nécessaires à la production, temps de réalisation des opérations). - Les écarts de cadence / flux produits donnent lieu à la mise en place d'actions correctives appropriées (réorganisation du flux produit et du planning de réalisation, etc.). - Le cas échéant, des tournées de terrain sont réalisées autant que de besoin.
	<p>C2.5 : Conduire l'installation de production agroalimentaire en mode dégradé en respectant les procédures et les règles liées à la QHSSE afin de prévenir les arrêts de production.</p>		<p>La conduite de l'installation en mode dégradé est assurée correctement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aucun accident ni perte de produit dû à un défaut de vigilance n'est constaté. - La conduite en mode normal est respectée conformément aux normes QHSSE. - La conduite en mode dégradé est respectée conformément aux normes QHSSE.
BLOC n° 3 : Assurer le suivi et la surveillance du process de production agroalimentaire			
<p>Activité 3.1 – Surveillance, suivi et traçabilité des actions du process de production agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation du process (visuelle, sonore, etc.). - Vérification des paramètres (poids, températures, pression). 	<p>C3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement de l'installation de production agroalimentaire (température, pression, débit ...) pour en garantir la sécurité et la conformité de la production par rapport aux ordres de production.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les paramètres de fonctionnement de l'installation - Les instructions et matériels pour effectuer les contrôles 	<p>Les paramètres de fonctionnement de l'installation 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

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

<ul style="list-style-type: none"> - Identification d'éventuels risques en termes de sécurité liés aux paramètres process. - Enregistrement du déroulement de la production - Identification de la conformité. des informations enregistrées avec la réalité physique. - Signalement auprès du service qualité ou maintenance en cas d'aléas de production ou dysfonctionnement. - Transmission des informations relatives à l'activité de production. - Communication avec les différents services dans le cadre de l'activité de production. 	<p>C3.2 : Renseigner les supports de suivi de production, en indiquant les écarts et les évènements liés à la production pour assurer une traçabilité des opérations réalisées sur l'installation de production agroalimentaire.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de transmission d'informations - Les documents et outils de suivi, de contrôle et de reporting - Les actions correctives adaptées à la situation - Les interlocuteurs a signaler lors des aléas dans le process de production <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>conformément aux procédures en vigueur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les risques éventuels relatifs aux paramètres process sont identifiés et gérés (installation sous pression, haute température, intervention en hauteur, etc.). - La conformité de la cadence machine est vérifiée. <p>Les informations de suivi de production sont correctement transmises aux interlocuteurs adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les acteurs concernés par la transmission d'informations relatives à l'activité sont identifiés et les interactions attendues entre eux sont connues. - Les procédures de transmission d'informations (descente ou remontée) sont connues et appliquées et conformes aux standards en termes en d'exploitation des données (traçabilité, etc.). - Les documents 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
--	--	---	---

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

	<p>C3.3 : Communiquer auprès de toute personne ressource impliquée dans le processus de production agroalimentaire, par tout moyen de communication adapté, afin de garantir la continuité de la production par rapport aux ordres de production.</p>	<p>Mise en situation réelle ou reconstituée et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail sur le suivi effectué du process 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 (plateau technique) ou distanciel</p>	<p>l'interlocuteur et à la finalité poursuivie.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les conséquences matérielles d'une erreur de saisie sur les outils de suivis sont connues et maîtrisées. <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 hiérarchique, le service qualité, le service des approvisionnements, etc.). - Les échanges réguliers avec 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 est adaptée à la prise en compte des situations de handicap, le cas échéant.
<p>Activité 3.2 : Amélioration continue du process de production agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation et analyse de dysfonctionnements récurrents. - Proposition d'amélioration du processus ou poste de travail. - Communication avec son supérieur hiérarchique, en transversalité (maintenance, 	<p>C3.4 : Proposer des améliorations en participant à des démarches d'amélioration du process de production agroalimentaire ou du poste de travail, 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.

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

<p>qualité, contrôle, etc.) avec d'autres services, avec des homologues, avec son équipe.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en place d'un groupe de travail avec d'autres services, homologues, et son équipe. - Formalisation et suivi des propositions d'évolution. 			<ul style="list-style-type: none"> - 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 les installations du process de production agroalimentaire de son périmètre			
<p>Activité 4.1 – Intervention de premier niveau sur un dysfonctionnement visible :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prise d'informations et analyse des symptômes visibles. - Réalisation d'une action de maintenance de premier niveau (graissage, nettoyage, réglage, etc.). - Définition d'une solution de dépannage et transmission des informations. 	<p>C.4.1 Détecter des anomalies constatées par les utilisateurs sur des installations agroalimentaires en s'aidant d'un pré-diagnostic préalable dans le but d'établir un premier diagnostic permettant une maintenance de premier niveau.</p> <p>C.4.2. Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau en effectuant un contrôle des réglages et des paramètres de l'installation afin de limiter l'impact sur la production agroalimentaire.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat est interrogé à travers des études de cas et des mises en situations fictives organisées en questionnaire à choix multiples sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les anomalies visibles courantes et les solutions à apporter ; - Les contrôles réguliers à réaliser en fonction du plan de maintenance et des normes de sécurité alimentaire ; - Les étapes de pré-diagnostic à observer ; - Les procédures écrites, orales et numériques (GMAO) de documentation des dysfonctionnements. <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</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 reporté sur le support prévu à cet effet. <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 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.

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

		Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim	<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>Activité 4.2 – Suivi du plan de maintenance de l'entreprise agroalimentaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Surveillance en continu de l'état apparent des installations. - Mise à jour du plan de maintenance en fonction des actions menées. 	<p>C.4.3. Surveiller en continu l'état des pièces apparentes des installations agroalimentaires de son périmètre d'intervention en estimant le niveau technique et le degré d'urgence afin d'optimiser le fonctionnement des installations et les effets sur la production.</p>	<p>Mise en situation réelle ou reconstituée et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation évalue le candidat sur ses activités quotidiennes. Il observe ainsi :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les techniques professionnelles et communicationnelles utilisées pour détecter les anomalies du parc d'installations agroalimentaires ; - Les techniques professionnelles mises en œuvre (réglages, 	<p>Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.
	<p>C.4.4. Rendre compte des actions de maintenance sur le parc d'installations agroalimentaires en appliquant les procédures de communication définies (orale, GMAO, documentation technique, etc.) pour contribuer à l'amélioration du plan de maintenance.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les techniques professionnelles mises en œuvre (réglages, 	<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. - L'interlocuteur sollicité est pertinent. - Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient.

Intitulé : CQP conducteur de process du secteur alimentaire

		<p>paramétrages, intervention de premier niveau) sur une anomalie ;</p> <ul style="list-style-type: none">- Le suivi du plan de maintenance et la priorisation faite par le candidat ;- mettre à jour le plan de maintenance et le bon cadre de la communication. <p>Le jury s'entretient ensuite avec le candidat sur les actions menées et lui pose les questions nécessaires à l'évaluation de l'ensemble des compétences du bloc</p> <p>Durée : 1 heure</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre (plateau technique) ou distanciel</p>	
--	--	---	--