



Référentiel Officiel

Fourni par Educentre, le copilote des apprenants
et des professionnels de la formation

<https://educentre.fr>

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Conducteur d'équipements agroalimentaires
Niveau V

Arrêté du : 14/12/2018

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	1/12

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Présentation du dossier

La présente fiche contient un ensemble de situations d'évaluation-types destinées à guider la conception d'évaluations passées en cours de formation en référence aux critères issus des référentiels du titre professionnel, pour les sessions d'examen « Titre », « CCP » et « CCS » telles que prévues par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi. L'ensemble de ces situations d'évaluation-types couvre la totalité des compétences du titre.

Le **Guide de mise en œuvre** des Evaluations passées en cours de formation est à télécharger sur le site du ministère de l'emploi : <http://travail-emploi.gouv.fr/> (rubrique *Documents techniques*).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	2/12

Sommaire

Activité-type 1

p. 5

- ▶ Situation 1 Equipement du candidat selon les règles d'hygiène préconisées au poste de travail p. 5
- ▶ Situation 2 Préparation et approvisionnement du poste de travail p. 6

Activité-type 2

p. 7

- ▶ Situation 1 Démarrage, mise en cadence et arrêt de l'installation de production..... p. 7
- ▶ Situation 2 Fabrication et contrôle d'une série de produits sur l'installation de fabrication ou de conditionnement..... p. 8
- ▶ Situation 3 Réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau..... p. 10
- ▶ Situation 4 Nettoyage et désinfection d'une surface ou d'une partie d'une installation de fabrication ou de conditionnement..... p. 11
- ▶ Situation 5 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail..... p. 12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	3/12

Activité-type 1 Préparer une production dans un contexte agroalimentaire

- **Situation 1** *Équipement du candidat selon les règles d'hygiène préconisées au poste de travail.*

Compétences à évaluer

1. Appliquer et respecter les bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits à traiter

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité préconisées sur le poste de travail d'une ligne de fabrication ou de conditionnement à l'arrêt, en autonomie et en temps limité, le stagiaire s'habille avec les équipements de protection individuelle et d'hygiène préconisés sur le poste de travail. Durant cette opération, il répond à quelques questions sur le principe de la « marche en avant » en vigueur dans le secteur de l'agroalimentaire.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Respect des procédures HSE préconisées en matière d'habillement et d'hygiène corporelle
Réponses aux questions sur le principe de la « marche en avant »

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les bonnes pratiques d'hygiène sont appliquées et respectées.
Le principe de « la marche en avant » des produits est connu, appliqué et respecté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	5/12

Activité-type 1 Préparer une production dans un contexte agroalimentaire

► Situation 2 Préparation et approvisionnement du poste de travail

Compétences à évaluer

2. Préparer un équipement agroalimentaire en fonction des spécifications des productions agroalimentaires
3. Approvisionner un équipement agroalimentaire en matières premières, en ingrédients, en consommables et en contenants

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir des spécifications des produits à réaliser, de l'ordre de fabrication et d'un bon d'approvisionnement, sur une ligne de fabrication ou de conditionnement à l'arrêt, en autonomie et en temps limité, le stagiaire approvisionne toutes les matières et tous les composants au poste de travail. Il met en place les moyens périphériques à la production aux emplacements prévus par les documents techniques et les raccorde en énergie. En cours ou en fin d'intervention, il renseigne tous les documents de suivi de production sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Préparation de l'espace de travail
Raccordement des équipements périphériques en énergie
Approvisionnement des matières et des composants au poste de travail
Réaction face à un aléa
Documents de suivi de production renseignés
Tri éventuel des déchets

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les équipements périphériques sont vérifiés, installés, montés et raccordés conformément aux spécifications et aux procédures.
Les instruments de mesure et de process sont utilisés selon les notices d'utilisation.
Les approvisionnements de matières, ingrédients, consommables et contenants sont réalisés.
Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport aux spécifications.
Les relevés de poids et de température sont respectés.
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.
Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.
Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	6/12

Activité-type 2 Conduire un équipement agroalimentaire

► Situation 1 Démarrage, mise en cadence et arrêt de l'installation de production

Compétences à évaluer

1. Démarrer, régler, arrêter et redémarrer un équipement agroalimentaire

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir des procédures, des modes opératoires de mise en route, d'arrêt et du dossier des spécifications des produits, le stagiaire assure le démarrage, la mise en cadence, puis l'arrêt d'une installation de fabrication ou de conditionnement, en autonomie et en temps limité. En cas d'aléas au cours de son intervention, il réagit conformément aux consignes et procédures qui lui ont été données.

En cours ou en fin d'intervention, il renseigne tous les documents de suivi de production sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Vérification des sécurités de l'installation de production

Opération de démarrage, mise en cadence, arrêt de l'installation

Paramétrage de l'installation de production

Réaction en cas d'aléa

Documents de suivi de production renseignés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les protections et les sécurités de l'équipement de production sont vérifiées.

L'équipement de production est paramétré selon les indications des spécifications et conformément au dossier technique de l'équipement.

Les différents éléments de l'équipement sont mis en route et arrêtés selon les instructions.

Les défauts rencontrés sont analysés, les écarts et dérives sont identifiés et les paramètres de production ajustés en conséquence ; la nature de l'ajustement est renseignée dans le document de suivi de production.

Les conséquences d'un ajustement de paramètres sont mesurées vis-à-vis des autres paramètres.

En cas d'aléa de fonctionnement, les différentes opérations sont menées en toute sécurité jusqu'au démarrage de la production.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	7/12

Activité-type 2 Conduire un équipement agroalimentaire

► Situation 2 *Fabrication et contrôle d'une série de produits sur l'installation de fabrication ou de conditionnement*

Compétences à évaluer

2. Réaliser les opérations de production agroalimentaire et contrôler les paramètres du process
3. Contrôler les productions issues d'un équipement agroalimentaire

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir des spécifications des produits à fabriquer, de l'ordre de fabrication et des différentes fiches qualité répertoriées, le stagiaire réalise sur une installation de fabrication ou de conditionnement, en autonomie et en temps limité, la quantité de produits inscrite sur l'ordre de fabrication. Il surveille les paramètres de fabrication de l'installation de production et réagit aux aléas éventuels. Il réalise également les prélèvements et le contrôle des produits fabriqués en utilisant les moyens de mesure préconisés dans les fiches qualité du dossier technique. Toutes les informations de suivi qualité (mesures, avis, action ou remède à appliquer) sont renseignés sur les supports préconisés.

En cours ou en fin de production, tous les documents de suivi sont renseignés sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Production de la série de produits

Surveillance des paramètres de fabrication de l'installation de fabrication ou de conditionnement

Réaction face aux aléas éventuels de production et aux dérives ou produits défectueux

Prélèvement et contrôle des pièces fabriquées

Documents de suivi production et qualité renseignés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les paramètres du process de production sont conformes aux spécifications et les mesures de correction sont réalisées.

Les produits fabriqués sont identifiés et stockés dans les contenants et aux emplacements prévus.

Les anomalies de fonctionnement ou les incidents sont détectés et analysés ; les mesures correctrices sont prises et les conséquences sur la production, sur la sécurité des biens, des personnes et l'environnement sont mesurées.

Les dérives des paramètres du processus sont identifiées, analysées, argumentées et corrigées conformément aux documents de production.

Les contrôles sont effectués conformément aux plans de contrôle préconisés.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de contrôle préconisés dans les spécifications.

L'instrumentation est utilisée conformément à son instruction d'utilisation et nettoyée.

La lecture des mesures est juste.

Les calculs élémentaires de statistiques tels que la moyenne, le pourcentage, la règle de trois sont

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	8/12

corrects.

Les produits contrôlés sont identifiés et stockés à leur emplacement prévu.

Les défauts sont analysés et au besoin, comparés et évalués aux fiches techniques produit.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	9/12

Activité-type 2 Conduire un équipement agroalimentaire

► Situation 3 Réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau

Compétences à évaluer

4. Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau d'un équipement agroalimentaire

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail et à partir des dossiers techniques des moyens de production, d'un planning d'intervention, le stagiaire réalise en toute autonomie et en temps limité une opération de maintenance de premier niveau sur une installation de fabrication ou de conditionnement à l'arrêt. En fin d'opération, tous les documents de suivi de production ou de maintenance sont renseignés sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Opération de maintenance de premier niveau
Réaction face à un aléa
Documents de suivi production renseignés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les informations contenues dans le dossier de maintenance sont comprises et exploitées.
Les points de l'équipement présentant une détérioration potentielle sont repérés.
L'opération de maintenance est effectuée selon le planning établi, conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.
Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.
Le planning d'intervention, les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	10/12

Activité-type 2 Conduire un équipement agroalimentaire

► Situation 4 *Nettoyage et désinfection d'une surface ou d'une partie d'une installation de fabrication ou de conditionnement*

Compétences à évaluer

5. Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, le stagiaire réalise sur une surface ou sur une partie d'installation de fabrication ou de conditionnement, en autonomie et en temps limité, une opération de nettoyage et de désinfection.

En fin d'opération, tous les documents de suivi sont renseignés sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Nettoyage et désinfection d'une partie ou du poste de travail à partir d'un mode opératoire

Utilisation appropriée des produits

Documents de suivi production renseignés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Le plan de nettoyage et de désinfection est respecté.

Le contrôle de l'efficacité des opérations de nettoyage et de désinfection est réalisé visuellement.

Les opérations de nettoyage et de désinfection sont effectuées dans le temps imparti.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	11/12

Activité-type 2 Conduire un équipement agroalimentaire

► Situation 5 *Présentation d'une amélioration technique au poste de travail*

Compétences à évaluer

6. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production agroalimentaire

Description de la situation d'évaluation-type

A partir de sa pratique professionnelle sur une ligne de fabrication ou de conditionnement et des événements survenus au poste de travail, le stagiaire réfléchit seul à une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique à mettre en œuvre sur le poste de travail afin d'améliorer un indicateur de performance. Elle comprend une partie de préparation et une partie de présentation, le tout en temps limité.

Ensuite, il prépare un argumentaire technique succinct par écrit (environ 1 page) avec l'utilisation d'une méthode de résolution de problèmes.

Enfin, il présente ce dossier lors de l'entretien technique.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la ligne de fabrication ou de conditionnement

Etude d'une amélioration

Réalisation du dossier technique

Présentation orale du dossier technique

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Le dysfonctionnement est repéré et défini.

Les observations sur le terrain sont prises en compte et analysées.

Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée et comparées entre elles.

Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue, y compris l'optimisation énergétique et des ressources, sont connues, appliquées et respectées.

Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CEA	Situations d'évaluation-types	TP-01338	01	21/12/2018	06/02/2019	12/12