

Référentiels du CQP Conducteur de machines du secteur alimentaire

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	REFERENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIELLES D'ÉVALUATION	
		<i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
<i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	<i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC n°1 Préparer les opérations de production dans son champ d'intervention			
<p>A1.1 : Contrôle de l'état de fonctionnement de l'installation et / ou l'équipement de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de sa (ou ses) machine(s) / ligne / process, son état de fonctionnement, d'hygiène, son niveau de sécurité. - Utilisation des protections individuelles et collectives. - Adoption de la tenue et du comportement adaptés aux procédures et consignes en matière de sécurité au travail, et de respect des normes d'hygiène. - Vérification des arrêts d'urgence. - Mise en place des organes de sécurité. 	<p>C1.1 : Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation et / ou l'équipement de production pour assurer une exécution conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène et de sécurité.</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation des opérations de production (contrôle de l'état de fonctionnement, du paramétrage et de l'approvisionnement de l'installation et / ou de l'équipement de production, du nettoyage et du rangement du poste de travail. 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>Observation au poste Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la préparation des opérations de production). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel</p>	<p>L'état de fonctionnement de l'installation et / ou l'équipement 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 purgés de l'installation et / ou l'équipement de production - L'installation et / ou l'équipement de production présente un état de propreté conforme aux spécifications en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire - Les équipements de protection individuelle et collective adaptés sont identifiés et portés - Les consignes de sécurité collective sont appliquées et les comportements adaptés - Les règles de manutention, gestes et postures sont appliquées
<p>A1.2 : Paramétrage de l'installation et / ou équipement de production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparation des éléments de suivi de son activité (documents, feuilles de relevé de production, etc.) 	<p>C1.2 : Paramétrer l'installation et / ou l'équipement de production, en sélectionnant les données et / ou outils de production appropriés, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production, et aux normes et consignes en vigueur en matière d'hygiène, d'environnement et de sécurité.</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 - La documentation liée à la production à réaliser est connue et utilisée

<ul style="list-style-type: none"> - Passation des consignes avec son homologue lors des changements d'équipe - Prise de connaissance du programme de production et des modifications éventuelles via l'équipement ou les matériels mis à disposition - Réalisation de toutes les opérations préalables indispensables au démarrage de sa (ou ses) machine(s) / ligne (montage de pièces, mise en service des différentes sources d'énergie, pré réglages, etc.). - Vérification de la fonctionnalité du poste de conduite - Respect des règles en matière environnementale (consommation d'eau, d'énergie, etc.) - Application des règles de paramétrage. 		<p>Évaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail.</p> <p>Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité.</p> <p>Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé sont également de bons supports pour questionner le candidat.</p> <p>L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée : 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel</p> <p>Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 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 / ou l'équipement de production sont connues et respectées - L'installation et / ou l'équipement de production sont paramétrés dans le respect des attendus du programme et des spécifications techniques - Les opérations préalables de mise en énergie des équipements sont réalisées le cas échéant - Les consommations d'énergie sont optimisées lors de la préparation de la commande
<p>A1.3 : Approvisionnement de l'installation et / ou équipement de production en matières premières</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 - Respect de règles de sécurité liées à l'approvisionnement - Anticipation de l'approvisionnement pour éviter les ruptures de flux - Sélection des consommables, produits nécessaires (emballages, suremballages etc.) - Respect des règles et consignes de l'entreprise et des ordres de 	<p>C1.3 : Approvisionner l'installation et / ou l'équipement de production en matières premières, consommables et produits selon les règles et consignes de l'entreprise, pour assurer une exécution conforme aux ordres de production et aux normes et consignes de qualité, quantité, hygiène et santé</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

<p>production, en matière de quantité, de qualité et d'hygiène</p> <ul style="list-style-type: none"> - Détection des anomalies liées à l'approvisionnement et signalement si nécessaire auprès de la hiérarchie 			<p>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>
<p>A1.4 : Réalisation des opérations de nettoyage et de rangement</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 - Respect des règles et consignes en vigueur en matière de tri et de gestion des déchets. 	<p>C1. 4 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste, pour maintenir en état de fonctionnement et d'opérationnalité l'installation et / ou l'équipement de production et / ou son poste de travail, conformément aux normes et consignes en matière de d'hygiène, d'environnement et de sécurité.</p>		<p>L'installation et / ou l'équipement de production et / ou 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 ou l'équipement est purgé et nettoyé - Le poste de travail est nettoyé - 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)
<p>BLOC n°2 : Assurer la réalisation des opérations de production sur une ou plusieurs machines</p>			
<p>A2.1 : Mise en route ou en arrêt de la ou des machine(s)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédures et modes opératoires de mise en route des 	<p>C2. 1 : Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la ou des machine(s) en tenant compte des contraintes techniques et des normes et consignes d'hygiène et de sécurité, pour</p>	<p><u>Questionnaire à visée professionnelle</u> Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise</p>	<p>Les opérations de démarrage ou d'arrêt de la ou des machine(s) sont correctement effectuées :</p>

<p>différents éléments de la ou des machine(s) selon les instructions</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application des procédures de mise en arrêt de la machine si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.) - Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité. 	<p>assurer la conformité des opérations de production.</p>	<p>professionnelle en matière de mise en route / arrêt et de réglages de la ou des machine(s), et de contrôle de la qualité de la production.</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>	<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 signalée auprès de l'interlocuteur approprié - Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées
<p>A2.2 : Contrôle de la qualité de la production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect du plan de contrôle (prélèvement aléatoire ou non d'unités) - Réalisation des contrôles (visuels, température, poids, colorimétrie, etc.) - Enregistrement des contrôles - Interprétation des résultats (conformité des résultats par rapport aux fourchettes de tolérance) - Alerte en cas de besoin et / ou dérive - Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité (HACCP, etc.) 	<p>C2.2 : Contrôler la qualité de la production pour garantir sa conformité par rapport aux cahiers des charges de production, et aux normes et consignes de sécurité et d'hygiène en vigueur.</p>	<p>Observation au poste</p> <p>Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la mise en route / arrêt et aux réglages de la ou des machine(s), et au contrôle de la qualité de la production). L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation.</p> <p>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Évaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. 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</p>	<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 (contrôle aléatoire, 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
<p>A.2.3 : Réglages machine(s) suite à une passation des consignes lors d'un changement de poste ou en cas de dérive ou de changement de production</p>	<p>C2.3 : Régler la ou les machine(s) suite à une passation des consignes lors d'un changement de poste ou en cas de dérive ou de changement de production, en respectant les</p>		<p>Les réglages machines sont correctement effectués :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de régulation (paramétrage force, vitesse, débit,

<ul style="list-style-type: none"> - Respect des modes opératoires de réglages - Utilisation du matériel et / ou de consommables et / ou de produits adaptés pour effectuer les réglages - Mise à l'écart des produits non conformes - Identification des éléments déviants et enregistrement - 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 - Optimisation de la consommation d'énergie - Application des normes et consignes d'hygiène et de sécurité (HACCP, etc.) 	<p>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>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) ou distanciel Évaluateur : jury d'évaluation</p>	<p>pression, angles, format...) sont réalisées selon les procédures en vigueur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 - Les normes et consignes d'hygiène et de sécurité sont connues et appliquées
<p>BLOC n° 3 : Assurer le suivi et la surveillance des opérations sur une ou plusieurs machines</p>			
<p>A3.1 : Surveillance des paramètres de fonctionnement d'une ou plusieurs machines</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation de la machine (visuelle, sonore, etc.) - Vérification des paramètres (poids, produits) conformément aux fréquences prescrites - Vérification de la conformité de la cadence machine par rapport aux standards de production 	<p>C3.1 : Surveiller les paramètres de fonctionnement d'une ou de plusieurs machine(s) (température, pression, débit ...) pour garantir la conformité de la production par rapport aux ordres de production.</p>	<p><u>Questionnaire à visée professionnelle</u> Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de suivi et de surveillance des opérations (paramétrage, reporting) sur une ou plusieurs machine(s) et d'amélioration continue. 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>Les paramètres de fonctionnement d'une ou de plusieurs machine(s) 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. - La conformité de la cadence machine est vérifiée
<p>A3.2 : Transmission des informations de suivi de la production</p> <ul style="list-style-type: none"> - Enregistrement au fil de l'eau du déroulement de la production 	<p>C3.2 : Transmettre les informations de suivi de production (écarts, évènements notables, dysfonctionnements, etc.) à sa hiérarchie ou un homologue, en utilisant les outils adaptés pour assurer une traçabilité des opérations.</p>	<p><u>Observation au poste</u></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

<ul style="list-style-type: none"> - Passation de consignes et transmission d'informations aux interlocuteurs adaptés - Utilisation des outils de suivi informatiques / papiers / oraux adaptés (ERP, étiquettes, GPAO, fiche / cahier de liaison, document de contrôle qualité etc.) - Identification de la conformité des informations enregistrées avec la réalité physique 		<p>Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé, relatifs au suivi et à la surveillance des opérations (paramétrage, reporting) sur une ou plusieurs machine(s) et à l'amélioration continue. L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation.</p> <p>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Évaluateur : tuteur</p> <p><u>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> - connues, appliquées et conformes aux standards en termes d'exploitation des données (traçabilité, etc.) - Les documents et outils de suivi, de contrôle et de reporting sont dûment renseignés conformément aux procédures en vigueur. - Les outils de suivi informatiques / papiers / oraux adaptés (ERP, étiquettes, GPAO, fiche / cahier de liaison, document de contrôle qualité etc.) sont correctement utilisés - Le langage utilisé pour transmettre les informations est approprié à l'interlocuteur et à la finalité poursuivie - Les conséquences matérielles d'une erreur de saisie sur les outils de suivis sont connues et maîtrisées
<p>A3.3 : Participation à des démarches d'amélioration continue</p> <ul style="list-style-type: none"> - Observation et analyse de dysfonctionnements récurrents - Communication avec sa hiérarchie dans une perspective d'amélioration du poste et / ou du processus de travail - Formulation de propositions d'ordre technique et / ou organisationnel - Suivi des propositions formulées dans le temps 	<p>C3.3 : Proposer des améliorations dans le périmètre de son poste ou participer à des démarches d'amélioration du processus et / ou du poste de travail, pour optimiser la quantité et la qualité de la production.</p>	<p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail.</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 Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel</p>	<p>Les activités relatives à l'amélioration continue relavant de sa responsabilité sont effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des analyses des dysfonctionnements sont menées avec méthode et donnent lieu à la formulation de pistes d'amélioration et / ou solutions - Les propositions d'améliorations techniques ou organisationnelles relatives à l'activité sont réalisées auprès des interlocuteurs appropriés. - Des relances sont réalisées suite aux propositions remontées lorsqu'elles ne donnent pas lieu à un retour d'informations

		Évaluateur : jury d'évaluation	
BLOC n° 4 : Entretenir et maintenir les installations (Maintenance 1er niveau)			
<p>A4.1 : Réalisation de pré-diagnostic</p> <ul style="list-style-type: none"> - Repérage des dysfonctionnements le cas échéant - Renseignement ou participation au renseignement d'une fiche de pré-diagnostic - Réalisation d'une première analyse des causes 	<p>C4.1 : Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostic pour établir un premier diagnostic</p>	<p>Questionnaire à visée professionnelle</p> <p>Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'entretien et de maintenance de premier niveau des installations.</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</p> <p>Évaluateur : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (QCM national)</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>A4.2 : Entretien des équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification des paramètres - Réglages correctifs ou mise à jour des réglages initiaux - Respect des normes et modes opératoires de maintenance - Démontage et remontage des pièces - Graissage des pièces en fonction de l'installation et de l'organisation en vigueur dans l'entreprise - Changement de format et / ou d'outillage, selon l'organisation du travail 	<p>C4.2 : Réaliser des opérations de maintenance de 1^{er} niveau, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service de l'installation</p>	<p>Observation au poste</p> <p>Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé relatifs à l'entretien et à la maintenance de premier niveau des installations.</p> <p>L'observation est réalisée à l'aide d'une grille d'évaluation.</p> <p>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise ou distanciel Évaluateur : tuteur</p> <p>Observation en situation de travail et entretien avec le candidat</p> <p>Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail.</p>	<p>Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les vérifications de paramètres sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus - Les réglages machines 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>Activité 4.3 : Maintien en état des pièces</p>	<p>C4.3 : Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et selon le cas alerter ou</p>		<p>Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :</p>

<ul style="list-style-type: none"> - Passage en revue des pièces accessibles et sensibles - Analyse de l'état de la pièce /de la situation (détection des signes : bruit, usure, grincement, etc.) - Arbitrage entre alerte et intervention directe - Le cas échéant intervention directe (changement de pièce) <p>Le cas échéant alerte de la personne ressource adaptée</p>	<p>intervenir sur ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.</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>	<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>Activité 4.4 : Communication des dysfonctionnements rencontrée à l'équipe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Signalement à la hiérarchie du problème - Utilisation d'un langage et d'une méthodologie adaptée - Utilisation des outils adaptés 	<p>C4.4 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de l'outil de production.</p>	<p>L'entretien est réalisé à l'aide d'une grille d'observation.</p> <p>Durée : 15 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise, en centre de formation (plateau technique) ou distanciel</p> <p>Évaluateur : jury d'évaluation</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 - L'interlocuteur sollicité est pertinent - Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient