

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc 1 : Préparer et entretenir le matériel et les équipements spécifiques à son poste de travail			
Préparation et démarrage de la production	Préparer la production en mobilisant, en vérifiant et en dimensionnant les matières premières afin d'assurer la bonne exécution du programme de travail et la sécurité des équipes	Entretien : <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'activité réalisée sur une période d'une semaine - Questionnement sur les matières premières et produits intermédiaires à partir des informations à disposition du candidat - Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication conduite 	<ul style="list-style-type: none"> - La concordance des matières, préparations ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions est vérifiée à l'entrée du système de production (référence, quantité, qualité, date de péremption, température...) par les moyens disponibles et adaptés - Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés selon les consignes et par les canaux appropriés - Les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite sont passés en revue grâce aux moyens disponibles et appropriés - La présence des outils, outillages, accessoires et moyens de contrôle nécessaires aux opérations de production lancées est vérifiée - Le bon état de marche des machines (mélangeur, presse et bloc à canaux régulés, extrudeuse...) et de l'outillage nécessaires est vérifié grâce aux indications et aux procédures fournies

	<p>Démarrer, arrêter et redémarrer la production en mettant en œuvre les indications du manuel de poste et du dossier machine, afin de garantir le bon fonctionnement des machines et la sécurité du personnel</p>	<p>Observation au poste de travail des opérations de mise en production</p> <p>Entretien sur les actions réalisées durant l'observation</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La base documentaire au poste de travail (papier ou numérique) est correctement utilisée pour lancer la production et vérifier les conditions de sécurité. - Les opérations de démarrage du système sont effectuées en respectant les procédures adéquates, et permettent le démarrage du système normalement et dans les conditions prévues. - Les opérations d'arrêt du système sont effectuées en respectant les procédures adéquates, et permettent l'arrêt du système normalement et dans les conditions prévues. - Toutes les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées dans les phases de démarrage, reprise et d'arrêt de la production, en pleine conscience des risques spécifiques à chaque machine. - Les conséquences des actions réalisées sur l'installation, le produit et les matières premières sont identifiées et prises en compte.
<p>Entretien des installations</p>	<p>Vérifier l'état de fonctionnement des équipements en mettant en application les procédures d'entretien afin d'identifier les éventuels dysfonctionnements et anomalies de l'installation</p>	<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan des activités d'entretien réalisées sur une semaine - Explication par le candidat des contrôles à effectuer à sa prise de poste 	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures de nettoyage et de contrôle préalables au lancement des lots de production sont déroulées correctement et dans leur intégralité au moment de la prise de poste. - La liste des points de contrôle et entretien de la machine utilisée est maîtrisée, et les vérifications systématiquement effectuées. - Les situations nécessitant un arrêt des équipements et une mise en sécurité sont connues, et la procédure à mettre en place le cas échéant est maîtrisée. - L'état de fonctionnement des équipements est correctement vérifié, grâce aux éléments d'observation adéquats. - Les éventuelles anomalies de fonctionnement des équipements sont correctement diagnostiquées grâce à des éléments d'observation pertinents et adaptés.

	<p>Réaliser les opérations d'entretien des systèmes et matériels conduits en respectant les règles de sécurité afin d'assurer le bon fonctionnement des machines</p>	<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan des activités d'entretien réalisées sur une semaine - Explication par le candidat d'un dysfonctionnement observé 	<ul style="list-style-type: none"> - L'installation est mise en conformité avec l'état préconisé sur le plan technique et sécuritaire, par les gestes et procédures adaptés et dans le respect des règles de sécurité spécifiques à chaque machine. - Les opérations d'entretien usuelles et ne nécessitant pas de compétence de maintenance spécifique sont réalisées conformément aux procédures (lubrification, nettoyage ...) - La remise en service de la machine ou de l'installation est réalisée selon les règles d'hygiène et de sécurité et les instructions du poste. - Le poste de travail est vérifié, rangé et nettoyé le cas échéant avant la prise de poste, et en fin de poste.
--	---	--	--

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Bloc 2 : Réaliser et suivre les opérations de production			
Production et contrôle de la production	Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites afin d'assurer la fluidité des opérations de production	<p>Observation au poste de travail d'une prise de poste en poursuite de production</p> <p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'observation 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations concernant la production sont parfaitement intégrées et prises en compte (consignes au poste, évènements de production, documents de production, process de transformation...) - Les réglages des différents paramètres du process sont vérifiés selon les indications du dossier de production et des fiches techniques - Le cas échéant, les informations de suivi de production sont saisies selon la procédure en vigueur. - Les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours sont appliquées et mises en œuvre.

	<p>Conduire le système de production en mode normal en suivant les instructions du dossier machine, du manuel de poste et/ou des consignes écrites ou orales afin d'assurer le bon déroulement et la sécurité de la production</p>	<p>Entretien</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'activité de conduite réalisée sur une semaine - Étude des documents présentant des données de production (documents issus du poste du candidat) : explication par le candidat des données de production et des anomalies identifiées 	<ul style="list-style-type: none"> - La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges. - Les contrôles liés au fonctionnement du process sont réalisés (contrôles visuels, prélèvement d'échantillon...) - En cas de dérive ou de dysfonctionnement du process, ou de non-conformité du produit, les mesures correctives sont adaptées - Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle informatisés sont vérifiées et analysées de manière pertinente - Les anomalies de fonctionnement ou les incidents sont systématiquement détectés et signalés - Les mesures et contrôles relatifs à la conformité des produits en cours et en fin de production (caractéristiques, contraintes...) sont correctement réalisés, en respectant les fréquences et procédures de validation. - L'organisation au poste de travail est optimisée, dans la limite de son champ d'intervention - La production est dans les tolérances. - Les produits fabriqués sont identifiés et stockés correctement au poste de travail, sur les lieux prévus à cet effet. - Toute non-conformité produit est détectée et signalée. - Le tri sélectif des déchets et l'évacuation des rebuts sont réalisés en respectant les instructions en vigueur. - Les process sur la mise à l'arrêt des équipements lors des pauses sont respectés.
	<p>Mettre en œuvre les procédures appropriées en mode dégradé en respectant les instructions, afin d'assurer la poursuite de la production dans les meilleures conditions de fonctionnement et de sécurité</p>	<p>Entretien</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan d'une activité de conduite en mode dégradé réalisée 	<ul style="list-style-type: none"> - Toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement est détecté grâce à des observations et contrôles adéquats, et les mesures d'alerte sont prises. - Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre en respectant le mode de conduite adapté à la situation, et permettent effectivement le fonctionnement de l'installation dans les conditions prévues. - Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées à toutes les étapes de la procédure en mode dégradé.

<p>Enregistrement et transmission des informations liées à la production</p>	<p>Retranscrire les informations nécessaires en utilisant les supports prévus afin d'assurer le suivi de la production et la sécurité des équipements</p>	<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Étude de différents documents renseignés par le candidat dans le cadre de son activité 	<ul style="list-style-type: none"> - Les documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou numériquement) selon les consignes au poste de travail. - Le cas échéant, les outils de mesure de la production et les éventuels autres logiciels métiers sont correctement renseignés et en temps réel.
	<p>Sélectionner et transmettre les informations nécessaires à ses collaborateurs et à sa hiérarchie en utilisant les supports et canaux prévus afin de garantir la continuité de la production</p>	<p>Entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan de l'activité de transmission d'informations réalisée sur une semaine 	<ul style="list-style-type: none"> - En cas d'anomalie, l'alerte est donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées. - Les informations sont transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou sur un support numérique, en accord avec les consignes du poste. - Les consignes sont transmises, sans pertes d'information, lors des changements d'équipes, des points briefing et des autres réunions.