

CPNE

**Industries et commerces en gros des vins, cidres, spiritueux, sirops, jus de fruits
et boissons diverses**

CQP

conduite/maintenance des machines d'embouteillage/conditionnement

Référentiel de certification

27 juin 2001

Ce travail a été réalisé avec
l'appui des partenaires sociaux
de la CPNO négoce en gros des vins et spiritueux,
et l'accompagnement technique du FAFSEA

AVERTISSEMENT

Un CQP est une certification propre à une branche professionnelle. Sa portée est nationale de façon à permettre la reconnaissance de la qualification des salariés au sein de l'ensemble des entreprises du secteur concerné.

Tout en partant de l'observation réelle des emplois, cette nécessité oblige de lisser un certain nombre de particularités propres aux entreprises et aux produits fabriqués, tout au moins dans un premier temps. C'est la raison pour laquelle les capacités présentées dans ce référentiel peuvent paraître relativement génériques.

Parce qu'il est important de les prendre en compte, ces particularités doivent être réintroduites dans les processus de formation et de délivrance du CQP (évaluation certificative et validation des acquis).

Un travail de spécification des capacités doit donc être effectué par rapport aux entreprises dans lesquelles exercent les salariés candidats à l'obtention du CQP, au regard :

- des organisations de travail,
- des installations et matériels présents dans les ateliers d'embouteillage/conditionnement,
- des produits concernés : vins tranquilles, vins effervescents, alcools,
- des modes de production : petites ou grandes séries.

Cette spécification est à faire par les acteurs chargés d'une part de la formation, d'autre part de la délivrance du CQP. Le cahier des charges de la formation établi par les financeurs devra donc impérativement comporter cette exigence de spécification. Ceci est également inclus dans les éléments de cadrage donnés sur l'évaluation et sur la validation des acquis en fin de document.

ATTENTION toutefois car s'il s'agit là de réintroduire les spécificités locales, le CQP doit aussi viser l'employabilité des individus au sein de la branche, il faut donc également préserver la maîtrise de capacités transversales et l'adaptabilité à diverses situations de travail.

A noter : ce référentiel a été établi sur la base des observations réalisées dans les entreprises de négoce en vins ou spiritueux et chez les producteurs embouteilleurs. Son application à d'autres types d'entreprises : producteurs distributeurs de jus de fruits et de légumes, élaborateurs de sirops et industries cidricoles, nécessite quelques adaptations.

CONDITIONS D'OBTENTION DU CQP

Le CQP est constitué de cinq unités indépendantes et capitalisables. Chaque unité est identifiée par une capacité terminale (exemple : unité 1 « capacité : définir l'environnement professionnel, les process et les produits ») décomposée en capacités intermédiaires.

La lettre « C » signifie « capacité ». La numérotation à deux chiffres, C11 par exemple, identifie les capacités intermédiaires de premier niveau .

Chaque unité acquise donne lieu à une attestation signée par le jury. Le CQP est délivré lorsque le candidat a capitalisé l'ensemble des cinq unités. A partir du moment où un candidat a obtenu une première unité, un délai d'une année lui est accordé pour obtenir le CQP dans son ensemble.

Le CQP s'obtient :

- soit par évaluation certificative : le candidat se présente à l'ensemble des épreuves prévues pour vérifier la maîtrise des capacités constitutives des unités (voir modalités d'évaluation),
- soit par validation des acquis (voir modalités de validation des acquis).

Peuvent se présenter à l'évaluation certificative les candidats qui ont suivi un cursus de formation préparatoire. Il est également possible de se présenter aux évaluations certificatives en candidat libre.

Les salariés justifiant d'une expérience minimale de 5 ans dans l'emploi visé peuvent bénéficier d'une procédure de validation des acquis.

A MENTIONNER lorsque ce sera effectif : les possibilités de double certification (diplômes/CQP).

A noter : les capacités intermédiaire de deuxième niveau figurent sous trois rubriques :

- « mobilisation de connaissances » qui regroupe les capacités correspondant aux savoirs théoriques, savoirs procéduraux et savoir-faire cognitifs du référentiel de compétences,
- « pratique professionnelle », pour les capacités correspondant aux savoirs procéduraux et savoir-faire,
- « expression, communication », pour les capacités correspondant à certains savoirs procéduraux, savoir-faire cognitifs et savoir-être.

LISTE DES UNITÉS

Unité 1 - Définir l'environnement professionnel, les process et les produits

C11 - Se situer dans son environnement professionnel

C12 - Caractériser les produits et les process

Unité 2 – Préparer, mettre en route et conduire une machine d'embouteillage/conditionnement

C21 - Préparer son poste de travail en fonction de l'ordre de fabrication

C22 - Assurer la mise en route d'une machine en respectant les modes opératoires et les procédures

C23 - Assurer la conduite d'une machine en mode normal

C24 - Assurer la conduite d'une machine en mode dégradé

C25 – S'adapter à différents types de machines

Unité 3 - Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau

Unité 4 – Assurer la qualité, la traçabilité, l'hygiène et la sécurité sur la ligne d'embouteillage/conditionnement

C41 - Contribuer à la qualité et à la traçabilité de la production

C42 - Mettre en pratique les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire sur la ligne d'embouteillage/conditionnement

C43 - Mettre en pratique les règles de sécurité sur la ligne d'embouteillage/conditionnement

Unité 5 - Accueillir les nouveaux arrivants

LISTE DES CAPACITES INTERMEDIAIRES

Unité 1 – Définir l’environnement professionnel, les process et les produits

C11 - Se situer dans son environnement professionnel

Mobilisation de connaissances	
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Situer l’entreprise dans la filière viticole en caractérisant ses marchés et ses approvisionnements ▪ Citer les différentes activités de son entreprise, de l’approvisionnement à l’expédition des bouteilles ▪ Situer l’atelier d’embouteillage/conditionnement dans l’organisation de l’entreprise 	<p>Gestion de la production (notions d’économie)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Lister les composants d’un coût de revient d’une bouteille ▪ Signaler les composants qui varient ▪ Citer les principales incidences des aléas survenant sur la ligne d’embouteillage/conditionnement par rapport à l’amont (stockage, ...) à l’aval (arrêt, rebut, ...), à l’entreprise (coût, rentabilité, productivité)

C12 - Caractériser les produits et les process

Mobilisation de connaissances		
<p><i>Processus de production</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Décrire les grandes étapes du processus de production : de la vigne à l’expédition des bouteilles ▪ Enumérer les phases du process d’embouteillage/conditionnement selon le type de produit concerné : vin tranquille, vin effervescent, alcool 	<p><i>Produits</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Citer les principales phases de l’élaboration d’un vin ou d’un alcool ▪ Identifier les facteurs d’évolution d’un vin et ses principaux risques d’altération ▪ Citer les risques encourus en cas de non respect de la réglementation sur les vins et alcools : temps de dégagement, mention légale, dosage (dégorgement), marquage des bouchons, régie, timbre fiscal, mentions légales sur l’étiquette, etc. 	<p><i>Consommables</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier en les caractérisant, les consommables (étiquettes, bouchons, capsules, cartons,...) nécessaires sur la ligne d’embouteillage/conditionnement ▪ Enoncer les risques possibles d’altération des consommables (défauts de verre, risques d’éclatement, ...)

Unité 2 – Préparer, mettre en route et conduire une machine d’embouteillage/conditionnement

C21 - Préparer son poste de travail en fonction de l’ordre de fabrication

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choisir et régler les équipements en fonction du gabarit des bouteilles ▪ Préparer et installer les outillages ▪ Procéder aux essais et aux réglages ▪ Vérifier la disponibilité des consommables (étiquettes, bouchons, capsules, cartons,...) en fonction de l’ordre de fabrication ▪ S’assurer de la conformité et de l’état des consommables 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Décrire la machine, ses organes, son fonctionnement, ses liaisons fonctionnelles ▪ A partir d’un ordre de fabrication et des modes opératoires, décrire les différentes phases de son travail ▪ Citer les points critiques qualité, hygiène, sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Expliquer son champ d’intervention et de responsabilité ▪ Interpréter un planning de production ▪ Enoncer les caractéristiques d’un ordre de fabrication et son rôle

C22 - Assurer la mise en route d’une machine en respectant les modes opératoires ou procédures

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Procéder aux réglages et ajustements nécessaires à la conduite de la machine ▪ Vérifier les approvisionnements, les encours et les produits finis afin d’anticiper les ruptures de stock ▪ Procéder à la mise en route et à l’arrêt de la machine en respectant les procédures et les modes opératoires 		

C23 - Assurer la conduite en mode normal

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveiller le fonctionnement de la machine, par exemple : prise de bouteilles et pose sur le tapis (déhoussage), circulation des bouteilles (bouteille penchée, lien résiduel, encombrement), bon fonctionnement des bacs de rinçage (rinçage), contrôle de la température (rinçage/tirage), réglage de la décapsuleuse, fonctionnement de la cellule des bouteilles non conformes, état des brosses et mousses (étiquetage), fluidité de la colle, etc ▪ Contrôler les bouteilles en conformité avec le cahier des charges et les procédures : s'assurer de la disponibilité des fiches d'auto contrôle, appliquer le plan d'échantillonnage 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Enregistrer sur console ou sur fiches, les données relatives à son travail ▪ Remplir les fiches d'auto contrôle

C24 – Assurer la conduite en mode dégradé

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détecter les dysfonctionnements éventuels et intervenir ou rendre compte en fonction des consignes ▪ Appliquer les mesures de sauvegarde ▪ Remédier aux anomalies, le cas échéant ▪ Assurer la conduite manuelle indispensable en cas de dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Citer les principaux dysfonctionnements et les moyens d'y remédier ▪ Justifier de l'alerte du responsable ▪ Identifier les relations de cause à effet dans le cas de dysfonctionnements ▪ Apprécier le temps d'une opération à effectuer 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Apporter des modifications ou des compléments à un guide de diagnostic de panne ▪ Rendre compte d'un dysfonctionnement

C25 – S’adapter à différents types de machines

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Lors d’un changement de poste de travail, effectuer les opérations clés permettant une prise en main de la machine en toute sécurité : lecture des modes opératoires, prise d’informations orales, repérage des points de vigilances, ... 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justifier le choix de ces opérations clés ▪ Enoncer les principes de base de fonctionnement des machines 	

Unité 3 - Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Configurer la machine pour une intervention de maintenance ▪ Réaliser les opérations élémentaires de maintenance préventive (entretien courant : huilage, graissage, vérification des niveaux, etc.) ▪ Repérer les composants ou les réglages défectueux : filtres, pompes, etc (dysfonctionnements non répertoriés) ▪ Effectuer les remplacements d’articles consommables ou d’accessoires ▪ Réaliser les opérations de nettoyage, d’entretien et de remplacement des pièces apparentes 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire la différence entre la maintenance de premier niveau et la maintenance préventive : caractéristiques et enjeux ▪ Citer les points de vigilance d’un matériel, les risques de dégradation, les pièces d’usure ▪ Par rapport à un matériel précis (mécanique, hydraulique, électrique, pneumatique), citer les principaux risques de panne et de dysfonctionnements et les moyens d’y remédier ▪ Dans le cadre d’une intervention de maintenance, justifier du choix des produits utilisés ▪ Expliquer le raisonnement mis en œuvre dans le cadre d’un premier diagnostic ▪ Justifier du recours au service maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Interpréter les documents spécifiques à la maintenance ▪ Renseigner un historique

Unité 4 – Assurer la qualité, la traçabilité, l’hygiène et la sécurité sur la ligne d’embouteillage/conditionnement

C41 - Contribuer à la qualité et à la traçabilité de la production

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mettre en application les normes et procédures de qualité sur son poste de travail ▪ Réaliser les contrôles physiques et les calculs nécessaires aux contrôles en utilisant les instruments adéquats ▪ Mettre en œuvre des procédures d’autocontrôle sur son poste de travail ▪ Réaliser des contrôles visuels permanents en entrée et sortie machine (sur les vins, sur les conditionnements : propreté, conformité, dates, codes, étanchéité,...) en respectant les instructions et selon la spécification des produits ▪ Analyser les résultats des contrôles 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Citer les principaux enjeux de la qualité dans une entreprise de négoce viticole, de la production à la consommation ▪ Identifier les normes et les procédures de la démarche qualité de l’entreprise et de son poste de travail ▪ Situer son rôle dans cette démarche ▪ Enoncer les critères de qualité des matières sèches et liquides ▪ Caractériser les matériels nécessaires aux différents contrôles ▪ Donner un exemple de fourchette de tolérance et de cas où on l’utilise ▪ Décrire les différentes opérations de traçabilité dans l’entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Renseigner les outils de la qualité : saisir les informations, signaler les faits significatifs ▪ Relever les résultats des contrôles physiques ▪ Réaliser un histogramme ▪ Formuler des propositions et des suggestions par écrit ▪ Prendre des notes sur la main courante pour faire circuler l’information entre les équipes afin d’assurer la continuité et la qualité

C42 - Mettre en pratique les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire sur la ligne d'embouteillage/conditionnement

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier la propreté du matériel avant la mise en route ▪ S'assurer de la propreté de l'environnement : absence de bris de verre, de souillures, ... ▪ Effectuer les opérations de nettoyage/désinfection en fonction des impératifs de production ▪ Mettre en œuvre des procédures d'auto-contrôle pour l'application des règles d'hygiène ▪ Respecter les instructions de nettoyage ▪ Réaliser le nettoyage du poste en fin de production ▪ Effectuer l'entretien, le nettoyage et la désinfection en fin de semaine 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Expliquer les principes des règles d'hygiène ▪ Identifier les règles applicables à son poste de travail ▪ Enoncer les principes et les caractéristiques de la méthode HACCP ▪ Donner un exemple d'utilisation du guide des bonnes pratiques hygiéniques de la filière vins, pour son segment d'activité ▪ Enoncer les risques sur les vins et alcools en cas de non respect des règles d'hygiène : présence d'eau ou d'impuretés dans les bouteilles, bris de verre, etc. ▪ Décrire à partir d'un exemple, les conséquences économiques de la pollution des vins et alcools ▪ Rappeler les principes et notions de base qui permettent de raisonner les opérations courantes de nettoyage et de désinfection ▪ Citer les produits de nettoyage et donner leurs principales caractéristiques

C43 - Mettre en pratique les règles de sécurité sur la ligne d'embouteillage/conditionnement

Maîtrise professionnelle	Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Porter les équipements de protection individuels adaptés à la situation de travail ▪ Appliquer les principes d'ergonomie : différents ports de charge ▪ Vérifier la mise en place et l'état des protections de la machine ▪ Assurer la maintenance des protections 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Expliquer et justifier les pratiques, gestes et opérations de son poste de travail pour garantir sa propre sécurité et celle de l'environnement ▪ Citer les principes généraux d'organisation, d'installation et de comportement appliqués dans l'atelier pour garantir la sécurité ▪ Identifier une situation à risque et prendre à titre personnel les précautions nécessaires pour garantir sa sécurité et celle des autres ▪ Décrire à partir d'un exemple, les conséquences économiques du non respect des règles de sécurité ▪ Identifier les phases et les phénomènes dangereux dans chaque mode de marche ou d'arrêt 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Communiquer avec les autres services ▪ Participer à l'élaboration et à la validation des mesures de prévention et de protection de l'environnement ▪ Rendre compte des causes, de la chronologie d'un incident ou d'un accident (arbre des causes) ▪ Signaler les imperfections, dérives et dégradations des mesures déjà en place ▪ Proposer de nouvelles mesures de prévention et de protection

Unité 5 - Accueillir les nouveaux arrivants

Mobilisation de connaissances	Expression, communication
<ul style="list-style-type: none">▪ Enoncer quelques techniques simples permettant de s'assurer qu'un message est compris▪ Enoncer quelques points d'observation utiles pour évaluer le niveau de la personne	<ul style="list-style-type: none">▪ Décrire sa pratique professionnelle▪ Décomposer les activités relatives à son poste de travail▪ Expliquer les gestes et les points de contrôle▪ Adapter le contenu de son intervention à ses interlocuteurs

COMPOSITION ET FONCTIONNEMENT DU JURY

Outre le **jury national prévu par l'accord** relatif à la création et à la reconnaissance des certificats de qualification professionnelle dans le secteur des industries et du commerce de gros des vins et spiritueux **du 26 mai 2000**, la CPNE constitue un ou plusieurs jurys régionaux en tant que de besoins.

1 – Composition des jurys régionaux

Le jury régional est composé :

- d'un président représentant professionnel désigné par la CPNE (collège employeur ou collègue salarié)
- de trois représentants professionnels dans le respect de l'équilibre paritaire ;
- d'un formateur non impliqué dans la formation.

Il peut s'adjoindre pour fonctionner, des experts du secteur, sans voix délibérative.

2 – Fonctionnement

Obtention du CQP par évaluation certificative :

La CPNE confie la responsabilité de l'évaluation à l'organisme de formation qui tient compte d'une part, des éléments de cadrage inclus dans ce référentiel de certification et d'autre part, du cahier des charges établi le cas échéant, par le jury.

Le jury est chargé d'agréer les situations d'évaluation proposées par l'organisme de formation avant passation par le candidat. Il examine ensuite les résultats de l'évaluation et décide d'attribuer ou non les unités correspondantes.

Le jury peut examiner les candidats lors de la passation d'une ou plusieurs épreuves : observation, interrogation directe, correction d'une prestation écrite.

Obtention du CQP par validation d'acquis :

Le jury examine le dossier déposé par le candidat auprès de la CPNE. Il rencontre obligatoirement ce dernier pour la validation des acquis correspondants aux unités 1 et 5 et le cas échéant, à d'autres unités.

Sur cette base, il décide d'attribuer tout ou partie du CQP.

Chaque réunion du jury fait l'objet d'un procès verbal.

3 – Certificat

Un certificat attestant de l'obtention du CQP est remis au candidat qui a acquis toutes les unités. Ce certificat est signé par le Président du jury, par délégation du Président de la CPNE. Si le candidat n'a pas obtenu la totalité du CPQ, les unités acquises font l'objet d'une attestation signée par le Président du jury.

MODALITES D'EVALUATION

1 – Organisation de l'évaluation

Chaque unité est évaluée indépendamment l'une de l'autre de manière à permettre une capitalisation des acquis. Une situation d'évaluation permet de vérifier la maîtrise, par le candidat, d'une ou plusieurs capacités constitutives d'une unité. Une unité est réputée acquise lorsque le candidat a satisfait à l'ensemble des épreuves prévues pour son obtention.

L'organisation de l'évaluation est confiée à l'organisme de formation, sous le contrôle du jury (voir ci-dessus).

2 – Spécification des capacités par rapport au contexte professionnel et au produit

Les capacités sont évaluées en référence à des contextes de travail et de production. Les capacités doivent donc être spécifiées en fonction de ces contextes. Les situations d'évaluation sont des situations de travail réelles ou reconstituées, y compris dans le cas de prestations orales ou écrites.

3 – Organisation de l'évaluation pour chacune des unités

Evaluation de l'unité 1 – Définir l'environnement professionnel, les process et les produits

C11 - Se situer dans son environnement professionnel

Une seule évaluation permettant d'évaluer l'ensemble des capacités, sous la forme d'un dossier réalisé en référence à une entreprise donnée, support d'observations. Dans ce cas, il est important de prévoir un guide de rédaction afin d'évaluer réellement les capacités ciblées et non la prestation écrite.

C12 - Caractériser les produits et les processus

Deux évaluations, trois maximum : situations d'évaluation orales ou écrites sur la base d'un questionnaire simple appelant des réponses courtes, ou de schémas à renseigner ou à commenter.

Evaluation de l'unité 2 - Préparer et conduire une machine d'embouteillage/conditionnement

Plusieurs mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnaire oral pour vérifier la maîtrise de capacités du type « mobilisation des connaissances », « expression-communication ». L'interrogation du candidat après la réalisation du travail permettra en outre, d'analyser les raisonnements mobilisés dans l'action.

Dans le cadre de ces mises en situations professionnelles ou à côté, évaluation de productions écrites professionnelles et situations de prestation orale.

Le nombre d'évaluation pour cette unité ne devra pas être supérieur à six.

Evaluation des unités : 3 - Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau ; 4 - Assurer la qualité, la traçabilité, l'hygiène et la sécurité sur la ligne d'embouteillage/conditionnement

Plusieurs mises en situation professionnelle accompagnées d'un questionnaire oral pour vérifier la maîtrise de capacités du type « mobilisation des connaissances », voire « expression-communication ». L'interrogation du candidat après la réalisation du travail permettra en outre, d'analyser les raisonnements mobilisés dans l'action.

Dans le cadre de ces mises en situations professionnelles ou à côté, évaluation de productions écrites professionnelles et situations de prestation orale.

Le nombre d'évaluation pour chacune de ces unités ne devra pas être supérieur à trois.

Evaluation de l'unité 5 - Accompagner les nouveaux arrivants

Une prestation orale pouvant se dérouler dans l'entreprise en situation réelle (ou simulée) d'accompagnement et des questions permettant d'évaluer les connaissances associées et les raisonnements mobilisés dans l'action.

MODALITES DE VALIDATION DES ACQUIS

1 – Accès par la validation des acquis

Les salariés justifiant d'une expérience minimale de 5 ans dans l'emploi visé ont la possibilité de bénéficier d'une procédure de validation des acquis pouvant donner lieu à la délivrance de la totalité du CQP.

2 – Procédure

Le candidat à la validation des acquis dépose un dossier de demande de validation auprès de la CPNE du négoce de gros des vins et spiritueux.

Le dossier est examiné par le jury. Ce jury, au regard du dossier et du référentiel du CQP (professionnel, compétences et certification), prend la décision : de délivrer directement une ou plusieurs unités du CQP ou/et d'observer le candidat en situation de travail ou/et de s'entretenir avec le candidat. **Le jury devra obligatoirement rencontrer le candidat (entretien et/ou observation) pour la validation des unités « 1 – Définir l'environnement professionnel » et « 5 – Accueillir les nouveaux arrivants ».**

A l'issue de la procédure, le jury établit un compte-rendu qui est signé et remis au candidat. Ce compte-rendu comporte les décisions relatives à l'attribution des unités et des préconisations pour l'obtention du CQP, le cas échéant. Les unités acquises donnent lieu à la délivrance d'une attestation.

3 – Le dossier

Il s'agit d'un document court et facile à renseigner qui comporte :

- une identification du demandeur,
- la liste de ses différentes expériences de travail et des formations suivies,

- un tableau à cocher permettant de repérer les activités professionnelles exercées dans le cadre d'un (ou de plusieurs) emploi(s) en rapport avec la chaîne d'embouteillage/conditionnement, (opérateur ou agent de maintenance, par exemple). Ce tableau reprend les items de la liste des activités professionnelles du référentiel professionnel. Une case « autres » est prévue pour des activités complémentaires,
- le dossier comporte toutes les preuves que le candidat est en mesure de fournir : attestations de travail, de formation, de compétences.

4 – L'entretien avec le candidat

L'entretien avec le candidat sert au jury pour compléter son niveau d'information. Le candidat en est averti par courrier.

5 – Observation en situation de travail

Ce type d'observation est d'une autre nature que les situations d'évaluation prévues dans le cadre d'une délivrance par évaluation certificative. Tout d'abord, il n'y a pas pour le jury, obligation d'observer la personne en situation de travail. Ce dernier en fait la demande seulement s'il le juge nécessaire. Deuxièmement, la situation de travail observée est soit globale, soit ciblée en fonction des renseignements que le jury souhaite obtenir. Elle n'a pas la prétention de balayer l'ensemble du référentiel de certification.

Par contre, les membres de jury doivent se mettre d'accord préalablement sur les points d'observation qui les intéressent.