

CQP Opérateur(trice) de fabrication des industries chimiques



Guide d'évaluation VAE

Candidat

Nom :

Prénom :

Entreprise :



Vous allez conduire **l'évaluation des compétences** d'un candidat au Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) « Opérateur(trice) de fabrication des industries chimiques » par la voie de la VAE.

Le jury paritaire national se prononcera sur la délivrance du CQP à partir des résultats de cette évaluation.

Pour vous accompagner pas à pas dans cette démarche, nous vous invitons à lire attentivement **l'outil 5 « Mode d'emploi de l'évaluation des CQP des Industries Chimiques »**. Cela vous permettra notamment de préparer l'évaluation. Dans ce « Mode d'emploi de l'évaluation », vous trouverez des précisions sur la **manière dont doit être utilisé le présent guide d'évaluation** du candidat au CQP ainsi que des **conseils pratiques** pour mener à bien votre mission d'évaluateur CQP dans les meilleures conditions.

Le document original faisant foi est **renseigné par l'évaluateur habilité par la CPNE**.

Après l'évaluation, l'évaluateur habilité CPNE envoie au secrétariat national des CQP le **dossier VAE (outil 7)** et le **guide d'évaluation VAE (outil 8)** dans les deux semaines qui suivent l'évaluation. Le secrétariat des CQP des industries chimiques crée le dossier du candidat dans e-certif, télécharge le **dossier du candidat (outil 6)**, le **dossier VAE (outil 7)** et le **guide d'évaluation VAE (outil 8)** puis inscrit le candidat à un jury paritaire national.

- ➔ Ce CQP est constitué de 7 compétences.
Pour obtenir le CQP, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 7 compétences.
- ➔ Cette évaluation est identique quelle que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, ...

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 – Organiser et suivre l'activité de fabrication sur son secteur

- ➔ Organiser et suivre l'activité de fabrication à partir du programme de production et des objectifs fixés dans le cadre des procédures établies
- ➔ Organiser et planifier les activités au sein de l'équipe de fabrication à l'aide des outils disponibles
- ➔ Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés
- ➔ Proposer des réajustements du planning de fabrication en fonction des aléas et des priorités en lien avec les services support
- ➔ Optimiser les ressources (personnel, matières premières, équipements,)
- ➔ Organiser la mise à disposition des installations dans le cadre d'interventions de maintenance préventive ou curative

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordres de fabrication
- Planning quotidien établi à partir du planning de fabrication
- Planning d'affectation des collaborateurs ou tout autre document d'organisation ou de répartition des activités
- Fiche de demandes d'approvisionnement
- Rapports d'activité (ex : bilan hebdomadaire...)
- Tous documents liés à la production ou à la répartition des tâches

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

- Cochez => Réalisé correctement (O)
- Cochez => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez => A vérifier lors de l'entretien (AV)

AE

Critères	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>			
Organisation et suivi de l'activité de fabrication	O N AV		OUI NON
• Les indicateurs et objectifs de son activité sont identifiés sur les supports fournis	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les priorités sont évaluées, hiérarchisées puis déterminées en fonction des objectifs fixés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les documents de planification et d'organisation du travail sont étudiés et la programmation prévue	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les ajustements en cas d'aléas de fabrication sont pertinents	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les objectifs de production sont respectés en quantité, qualité et coût	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les délais de fabrication sont prévus et respectés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Optimisation des ressources	O N AV		OUI NON
• Les ressources en personnel, matières et équipements sont identifiées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• La charge de travail à assurer est comparée à la capacité d'interventions et à la disponibilité du personnel	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• La logistique des ressources matérielles est organisée, la disponibilité et l'état des équipements sont vérifiés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les informations sur les matières et énergies mises à disposition sont recherchées auprès des fournisseurs	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les fonctions support sont identifiées et associées à l'organisation de l'activité (logistique, magasin, maintenance...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les points de vérification de maintenance préventive sont identifiés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les écarts sont identifiés et les mesures pertinentes sont proposées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

• Les ruptures d'approvisionnement ou les surstocks sont anticipés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Organisation et répartition des activités au sein de l'équipe	O	N	AV	OUI	NON
• Le travail est affecté, réparti en fonction des objectifs liés à l'activité prévue et des compétences disponibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les charges de travail entre les membres de l'équipe sont équilibrées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les compétences disponibles sont utilisées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les plannings communiqués sont cohérents et clairs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 1 – Préparer sa production

- ➔ Identifier les principales caractéristiques des matières premières mises en œuvre dans son activité et les risques associés
- ➔ Identifier les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les points critiques et les risques associés
- ➔ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- ➔ Vérifier le bon état de marche, de l'installation de production
- ➔ S'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordres de fabrication
- Planning de production
- Tous documents liés à la production
- Fiches descriptives des matières et produits fabriqués

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez => Réalisé correctement (O)

Cochez => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>			
Connaissance des caractéristiques des matières premières et du procédé	O N AV		OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Les principales caractéristiques des matières premières mises en œuvre dans son activité sont citées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les risques associés sont expliqués 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Installation en état de fonctionnement	O N AV		OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> L'ensemble des contrôles de fonctionnement de l'installation et des matériels et équipements nécessaires à la production sont réalisés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les dysfonctionnements sont identifiés, signalés et/ou corrigés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures concernant le nettoyage sont respectées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Prise en compte de l'ensemble des informations liées à la production	O N AV		OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (documents du dossier de fabrication, ...) 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, ...) 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

• Les consignes de fabrication sont respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Organisation de son activité	O N AV	OUI NON
• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les contraintes de la production liées au process sont prises en compte	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée
 La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 2 – Démarrer et arrêter la production

- ➔ Réaliser les étapes de démarrage et d'arrêt d'une production chimique en respectant les règles relatives à l'hygiène, la sécurité et la protection de l'environnement
- ➔ Réaliser les manœuvres et certains réglages permettant la mise en route de l'installation à partir de modes opératoires
- ➔ Réaliser les réglages relevant de son activité permettant de changer les conditions de fonctionnement
- ➔ Réaliser les transferts de matière et les opérations de mise en production

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Tous documents liés à la production

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez => Réalisé correctement (O)

Cochez => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>			
Réglage	O N AV		OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Les réglages des différents paramètres du procédé (vitesse, débit, température, pression, ...) sont vérifiés selon les indications du dossier de production 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Démarrage ou arrêt de la production	O N AV		OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les manipulations relevant de son activité (appel, stockage) sur les programmes sont correctement réalisées (systèmes automatisés) 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les transferts de matières sont réalisés selon les consignes de fabrication 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues. 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de démarrage ou d'arrêt sont strictement appliquées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les priorités et les enchaînements sont correctement définis 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	O N AV		OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> L'ensemble des modes opératoires sont connus et appliqués 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les consignes de fabrication sont respectées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les contraintes de la production sont connues et prises en compte 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 3 – Conduire le système de production

- ➔ Surveiller les paramètres et les équipements du process
- ➔ Appliquer les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement
- ➔ Analyser les informations apportées par l'observation, les instruments de mesure et les systèmes de conduite
- ➔ Détecter toute anomalie de fonctionnement sur les installations et prendre les mesures adaptées : réglages, alerte et transmission des informations, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- ➔ Prélever des échantillons de matières selon les instructions
- ➔ Contrôler certaines caractéristiques des matières en cours de fabrication¹, identifier les non-conformités et prendre les mesures adaptées

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Procédures et instructions de conduite
- Procédures ou instructions de prélèvement et de contrôles des matières et des produits
- Tous documents liés à la production

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

¹ Il s'agit des contrôles relevant de son champ d'intervention

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif. « Résultats de l'évaluation ».

- Cochez ==> Réalisé correctement
- Cochez ==> Non réalisé ou de manière insuffisante
- Cochez ==> A vérifier lors de l'entretien

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien
	O N AV		OUI NON
Surveillance des paramètres	O N AV		OUI NON
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les écarts sont identifiés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Prélèvement d'échantillon	O N AV		OUI NON
• L'échantillon est prélevé selon la procédure et correctement étiqueté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Détection des dysfonctionnements et réaction adaptée	O N AV		OUI NON

• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Toute anomalie sur les matières premières, les produits finis ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Des mesures correctives relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Suivi de la qualité de la production		
	O N AV	OUI NON
• La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les mesures et contrôles relatifs à la conformité des produits sont correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Tout écart dans la qualité de la production est identifié	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les produits sont fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes sont isolés et/ou repérés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Le temps de production est respecté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Application des modes opératoires, des procédures et consignes		
	O N AV	OUI NON

• Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les consignes de fabrication sont strictement respectées, notamment choix du moment de la prise d'échantillon, intervalle de temps entre deux prises d'échantillon, procédure de prise d'échantillon, procédure de mesure ou d'analyse	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les modes opératoires sont respectés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau²

- ➔ Identifier les différents éléments des équipements de production et leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, hydraulique et électrique
- ➔ Préparer et réaliser des opérations de maintenance de premier niveau
- ➔ Réaliser des interventions pour préparer la mise à disposition des installations pour les opérations de maintenance
- ➔ Réaliser les opérations de nettoyage des équipements et installations
- ➔ Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations
- ➔ Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, ...

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Rapports de dysfonctionnement
- Bons de travaux
- Cahier de suivi des installations
- Dossier de production
- Procédures et instruction de maintenance, de nettoyage

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez => Réalisé correctement (O)

Cochez => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez => A vérifier lors de l'entretien (AV)

² Selon norme AFNOR

Critères	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>			OUI	NON
Réaction adaptée en cas de dysfonctionnement	O N AV			
• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et respectée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le vocabulaire utilisé est adapté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réalisation des interventions selon les procédures	O N AV			
• Les opérations de nettoyage des équipements et des installations sont réalisées dans le respect des procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des règles de sécurité lors des interventions	O N AV			
• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'intégrité des personnes et des biens est respectée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 5 – Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et la protection de l'environnement dans toute intervention

- ➔ Appliquer les règles qualité dans toute intervention
- ➔ Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- ➔ Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- ➔ Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- ➔ Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- ➔ Identifier les limites de son champ de compétences
- ➔ Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- ➔ Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- ➔ Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

- Cochez => Réalisé correctement (O)
- Cochez => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien	
	O N AV		OUI	NON
Identification des exigences qualité et des règles sécurité				
• Les règles et les normes en vigueur sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Traçabilité				
• Les documents de suivi sont renseignés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Identification des risques				
• Les risques sont identifiés, signalés et expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'étiquetage des produits est expliqué	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

• Les risques liés aux matières utilisées et à l'environnement de travail sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les limites de son champ de compétence sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	O	N	AV		OUI NON
• Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie ...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'ÉVALUATION



La compétence est maîtrisée



La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 6 – Communiquer et traiter les informations relatives à la production

- ➔ S'appropriier des consignes et les appliquer
- ➔ Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, maintenance, etc.)
- ➔ Utiliser correctement les langages techniques en usage dans la profession
- ➔ Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- ➔ Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la production de manière claire et exploitable
- ➔ Rendre compte de son activité par écrit ou par oral
- ➔ Saisir des données dans un système informatisé

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Dossier de production
- Systèmes d'information de l'entreprise
- Cahier de consignes

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

- Cochez => Réalisé correctement (O)
- Cochez => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>				
Transmission des informations	O N AV		OUI	NON
• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive et en conformité à la production	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations sur les documents de suivi de production sont exploitables	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de circulation des informations sont respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le langage technique est utilisé correctement	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Appropriation des consignes	O N AV		OUI	NON
• Les consignes sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Communication	O N AV		OUI	NON
• Les demandes et les informations apportées par les autres membres de l'équipe sont prises en compte	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les échanges sont adaptés aux situations	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'ÉVALUATION



La compétence est maîtrisée



La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 7 – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

- ➔ Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- ➔ Identifier les besoins et les demandes du client interne ou externe et les conséquences sur son activité
- ➔ Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- ➔ Réagir face à des situations difficiles : situations de résolution de problème, difficultés de communication, situations d'urgence, ...

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

- Cochez => Réalisé correctement (O)
- Cochez => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien
Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise	O N AV		OUI NON
• Le fonctionnement de l'équipe, du service et des services en amont et en aval sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les conséquences d'un arrêt de production ou de dysfonctionnements rencontrés sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Actions d'amélioration	O N AV		OUI NON
• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Travail en équipe	O N AV		OUI NON
• Les besoins et les demandes des autres membres de l'équipe sont pris en compte dans l'activité quotidienne	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

RESULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

OBSERVATIONS

**Les évaluateurs doivent obligatoirement apporter des commentaires suite à l'évaluation des compétences.
Le candidat peut, lui aussi, s'il le souhaite, apporter des commentaires.**

Commentaires du candidat :

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Commentaires de l'évaluateur habilité par la CPNE des industries chimiques :

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

EVALUATION DES COMPETENCES

CQP Opérateur(trice) de fabrication des industries chimiques

Signatures

Candidat

Nom : Prénom :

Signature :

Evaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques

Nom : Prénom :

Entreprise : Fonction :

Numéro d'habilitation :

Je soussigné(e) : déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :

Evaluateur Professionnel du métier

Nom : Prénom :

Entreprise : Fonction :

Je soussigné(e) : déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :