

# CQP Pilote d'installation de fabrication (H/F) des industries chimiques



## Guide d'évaluation des compétences

Candidat

Nom : .....

Prénom : .....

Entreprise : .....

---

Vous allez conduire **l'évaluation des compétences** d'un candidat au Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) « Pilote d'installation de fabrication (H/F) des industries chimiques ».

**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**, vous trouverez des précisions sur la **manière dont doit être utilisé le présent guide d'évaluation des compétences** du candidat au CQP ainsi que des **conseils pratiques** pour mener à bien votre mission d'évaluateur CQP dans les meilleures conditions.

Ce guide d'évaluation des compétences doit être à disposition de chacun des évaluateurs.

Le document original faisant foi est **établi par l'évaluateur habilité par la CPNE**. A la fin de l'entretien, l'évaluateur habilité par la CPNE téléchargera le présent document sur la plateforme e-certif.

Pour chacun des candidats, le jury paritaire national disposera des éléments suivants sur e-certif :

- Le **guide d'évaluation des compétences** complété par l'évaluateur habilité par la CPNE et signé par les évaluateurs et le candidat
- Les **résultats de l'évaluation des compétences**
- Le **dossier candidat** complété et signé par le candidat

# Modalités d'évaluation des compétences

- ➔ Le 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, ...

## Pour chaque compétence

### Compétence 1 – Organiser et préparer la production

Observation en situation professionnelle lors de la préparation de la production et la coordination des activités des opérateurs sur l'installation

Entretien :

- Bilan des activités d'organisation et de préparation de la production sur une période de quelques semaines
- Questionnement sur les caractéristiques des matières premières et des composants, leurs rôles et leurs risques
- Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication, les paramètres physico-chimiques et leurs interactions, les points critiques et les risques associés

### Compétence 2 – Piloter le process de fabrication à partir d'un système numérique de commande et de contrôle centralisé

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- Bilan des activités de pilotage du process de fabrication sur une période de quelques semaines
- Questionnement sur les ajustements de paramètres réalisés et leurs conséquences sur le procédé

### Compétence 3 – Analyser et traiter les anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés

Entretien :

- Entretien sur la base des anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés rencontrés durant une période de quelques mois

### Compétence 4 – Identifier des dysfonctionnements techniques et préparer la mise à disposition des installations

Entretien :

- Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.
- Questionnement sur les différents éléments des équipements de production et leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, hydraulique et électrique

## Compétence 5 : Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines
- Questionnement sur les risques, dispositifs de sécurité et mesures de prévention
- Entretien sur la base des non conformités rencontrées durant une période de quelques mois

## Compétence 6 – Communiquer, traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines
- Bilan concernant la transmission de savoir-faire réalisée par le candidat
- Etude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité

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

Entretien :

- Questionnement sur le fonctionnement de l'entreprise et sur les besoins et attentes des clients internes ou externes
- Bilan de la participation du candidat à des groupes de travail et des actions d'amélioration

### Récapitulatif des modalités d'évaluation des compétences pour l'ensemble des compétences

- **Observation en situation professionnelle** permettant d'évaluer les compétences 1, 2, 5 et 6.

Cette observation peut se dérouler sur **1 à 2 h**. Elle peut être renouvelée si nécessaire.

L'observation peut être réalisée par l'un des évaluateurs uniquement, par exemple le professionnel du métier.

Il n'est pas nécessaire de mobiliser l'ensemble des évaluateurs.

En aucun cas, elle ne peut être réalisée par un évaluateur de l'organisme qui assure la formation.

- **Entretien** portant sur l'ensemble des compétences.

**L'évaluateur habilité CPNE est obligatoirement présent et mène l'entretien.**

L'entretien dure obligatoirement 3 heures.

# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 1 – Organiser et préparer la production

- Identifier les caractéristiques des matières premières, leurs interactions, le rôle des différents composants et les caractéristiques des produits intermédiaires et des produits finis
- Identifier les étapes du procédé de fabrication, les paramètres physico- chimiques et leurs interactions, les points critiques et risques associés
- Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail
- Vérifier la disponibilité et la conformité des matières nécessaires à la production à l'aide d'un système de gestion informatisé
- S'organiser pour assurer les activités de fabrication à partir du programme de production et des contraintes en amont et en aval
- Coordonner les activités des opérateurs sur l'installation en fonction du programme de travail en tenant compte des contraintes de fabrication et des normes de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement

### Comment évaluer ?

**Observation en situation professionnelle** lors de la préparation de la production et la coordination des activités des opérateurs sur l'installation

#### Entretien :

- Bilan des activités d'organisation et de préparation de la production sur une période de quelques semaines
- Questionnement sur les caractéristiques des matières premières et des composants, leurs rôles et leurs risques
- Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication, les paramètres physico-chimiques et leurs interactions, les points critiques et les risques associés

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordres de fabrication
- Planning de production
- Fiche de demandes d'approvisionnement
- 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

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

## Exemples de questions

Les questions suivantes vous aideront à apprécier les compétences du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- *Quelles sont les matières et composants mis en œuvre dans votre activité ? Pouvez-vous décrire leurs caractéristiques et leurs rôles ?*
- *Quels sont les risques liés à ces matières ?*
- *Quelles sont les différentes étapes du procédé que vous pilotez ? Quels sont les paramètres à contrôler ? Quels sont les points critiques et les risques liés au procédé ?*
- *Quel type d'informations recherchez-vous pour organiser la production ? A quoi devez-vous être vigilant(e) ?*
- *Quelles vérifications devez-vous effectuer sur les matières ou les produits ?*
- *Comment vous organisez-vous pour assurer la production ?*
- *Quelles consignes ou procédures devez-vous suivre ?*
- *Comment organisez-vous les activités des opérateurs sur l'installation ? Que prenez-vous en compte ?*

<b>Critères</b>	<b>Evaluation</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
<b>Connaissance des caractéristiques des matières premières et du procédé</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les caractéristiques des matières premières mises en œuvre, leurs interactions, le rôle des différents composants et les caractéristiques des produits intermédiaires et des produits finis sont expliquées</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les risques associés sont expliqués</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les paramètres physico-chimiques et leurs interactions, sont expliqués</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les circuits sont identifiés</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Pertinence des informations recherchées et traitées</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, ....</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations prises en compte sont exactes et pertinentes</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, ...</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Conformité des matières</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport au dossier de production est vérifiée correctement à l'entrée du système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises,..)</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les matières et composants sont conformes aux exigences</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>Organisation des activités de fabrication</b>	OUI	NON
• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le choix des priorités et des enchaînements tient compte des objectifs et des contraintes de production liées au procédé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les matières et composants nécessaires à la production sont disponibles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les objectifs de production sont atteints en quantité, délais et coûts	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Application des consignes et procédures</b>	OUI	NON
• 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"/>
• Les consignes de fabrication sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Coordination des activités des opérateurs</b>	OUI	NON
• Les activités confiées aux opérateurs permettent d'assurer la fabrication	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les charges de travail entre les opérateurs sont équilibrées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les compétences disponibles sont utilisées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les plannings communiqués sont clairs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les normes de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement sont respectées	<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 – Piloter le process de fabrication à partir d'un système numérique de commande et de contrôle centralisé

- Réaliser les opérations de démarrage, de réglage, d'arrêt et de redémarrage d'une installation automatisée de production, en situation normale ou dégradée
- Réaliser les transferts de matière et les opérations de mise en production
- Interpréter l'ensemble des informations des systèmes numériques de contrôle centralisé pour les différentes activités de fabrication pilotées
- Réaliser ou faire réaliser des analyses des matières et produits
- Interpréter les résultats des analyses réalisées et identifier les écarts au regard des zones de tolérance
- Analyser l'ensemble des variables de contrôle et identifier les ajustements de paramètres nécessaires et leurs conséquences
- Ajuster les paramètres (débit des matières, température, dosage...)

### Comment évaluer ?

#### Observation en situation professionnelle

#### Entretien :

- Bilan des activités de pilotage du process de fabrication sur une période de quelques semaines
- Questionnement sur les ajustements de paramètres réalisés et leurs conséquences sur le procédé

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Procédures ou instructions d'analyse 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.**

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

### Exemples de questions

Les questions suivantes vous aideront à apprécier les compétences du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- *Comment réalisez-vous le démarrage et l'arrêt de l'installation automatisée ?*



- Quels réglages ou paramétrages réalisez-vous ?
- Comment réalisez-vous le transfert de matières ?
- Quelles mesures, quels paramètres, quels indicateurs devez-vous contrôler ? Comment faites-vous ?
- Quelles analyses réalisez-vous ? Quelles précautions prenez-vous pour les réaliser ?
- Quels paramètres ajustez-vous ? Dans quelles situations ? A partir de quelles informations ?
- A quoi devez-vous être attentif pour garantir la qualité de la production ?
- Quelles sont les modes opératoires, procédures et consignes que vous devez appliquer ?

<b>Critères</b>	<b>Evaluation</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
<b>Démarrage ou arrêt de la production</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• 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"/>
• Les réglages et le choix des valeurs de paramètres sont conformes aux consignes et procédure de fabrication et aux consignes de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les transferts de matières sont réalisés selon les consignes de fabrication	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les priorités et les enchaînements sont correctement définis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le temps alloué est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Analyse de l'ensemble des variables de contrôle</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations apportées par les systèmes de conduite automatisée et centralisée sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La signification des résultats des analyses effectuées sur les matières et produits est expliquée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'analyse des différentes informations est pertinente et l'état de la transformation physico-chimique est identifié dans les conditions courantes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute dérive ou anomalie est détectée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Réalisation des analyses des matières et des produits</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• L'échantillon est prélevé selon la procédure et correctement étiqueté	<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"/>
• Les analyses nécessaires sont réalisées ou leur réalisation est vérifiée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Ajustement des paramètres</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> <li>Les conséquences des actions réalisées sont expliquées</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Suivi de la qualité de la production</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Tout écart dans la qualité de la production est identifié</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le temps de production est respecté</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Application des modes opératoires, des procédures et consignes</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les modes opératoires sont respectés</li> </ul>	<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 3 – Analyser et traiter les anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés

- ➔ Détecter toute dérive du procédé et toute anomalie de fonctionnement et analyser les risques associés
- ➔ Evaluer le degré de gravité et les impacts sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit et prendre les mesures immédiates adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- ➔ Analyser les causes de la dérive ou de l'anomalie et identifier les mesures correctives en relation avec la hiérarchie et les services support
- ➔ Transmettre les informations nécessaires à la hiérarchie et aux différents services et les solliciter à bon escient
- ➔ Conduire le système de production en mode dégradé en suivant les consignes et les procédures

### Comment évaluer ?

#### Entretien :

- Entretien sur la base des anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés rencontrés durant une période de quelques mois

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Procédures de conduite en mode dégradé
- Procédures et instruction de fabrication

### 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

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

## Exemples de questions

Les questions suivantes vous aideront à apprécier les compétences du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

Sur la base des anomalies de fonctionnement et les dérives que vous avez rencontrées :

- Quelles dérives ou quelles anomalies avez-vous détectées ? Comment les avez-vous détectées ?
- Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces dérives ou anomalies pour la qualité du produit ou le fonctionnement des installations ?
- Quelles mesures immédiates avez-vous prises ? Donnez des exemples.
- Quelles informations vous ont permis d'analyser la situation ? Quelles actions correctives avez-vous proposées ?
  
- Dans quelles circonstances avez-vous conduit le système en mode dégradé ?
- Quels ajustements de paramètres avez-vous réalisés ?

<b>Critères</b>	<b>Evaluation</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
<b>Détection des dérives et des anomalies de fonctionnement</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<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"/>
• Les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Mesures immédiates adaptées</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• 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"/>
• Des mesures correctives immédiates 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"/>
• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Analyse de la situation et choix des mesures correctives</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les causes de la dérive ou de l'anomalie sont analysées avec une méthode logique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le diagnostic posé est exact	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les décisions de demande d'assistance sont argumentées, les services supports ou la hiérarchie sont sollicités à bon escient	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Conduite du système en mode dégradé</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• La conduite en mode dégradé est réalisée uniquement après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de sécurité sont appliquées	<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 préparer la mise à disposition des installations

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

### Comment évaluer ?

#### Entretien :

- Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.
- Questionnement sur les différents éléments des équipements de production et leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, hydraulique et électrique

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Rapports de dysfonctionnement
- Bons de travaux
- Cahier de suivi des installations
- Dossier de 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

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

## Exemples de questions

Les questions suivantes vous aideront à apprécier les compétences du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- A quels dysfonctionnements techniques avez-vous été confronté ? Donnez un exemple.
- Quel était le degré de gravité du dysfonctionnement ? Quelles mesures avez-vous prises ?
- Comment préparez-vous la mise à disposition, en vue des opérations de maintenance, des installations ? Quels contrôles et vérifications devez-vous réaliser ?
- Quelles règles de sécurité appliquez-vous lors d'interventions sur les installations ?

<b>Critères</b>	<b>Evaluation</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
<b>Réaction adaptée en cas de dysfonctionnement</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et respectée	<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"/>
• Le vocabulaire utilisé est adapté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Préparation des interventions selon les procédures</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• La préparation de la mise à disposition de l'installation en vue des opérations de maintenance est réalisée dans le strict respect des procédures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Application des règles de sécurité lors des interventions</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les risques sécurités liés à l'intervention sont expliqués	<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"/>
• L'intégrité des personnes et des biens est respectée	<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 5 : Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

- Analyser la mise en œuvre des règles qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée, identifier toute non-conformité et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- 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 liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail
- 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

### Comment évaluer ?

**Observation en situation** professionnelle

**Entretien :**

- Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines
- Questionnement sur les risques, dispositifs de sécurité et mesures de prévention
- Entretien sur la base des non conformités rencontrées durant une période de quelques mois et les actions correctives proposées

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies

### 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

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

### Exemples de questions

Les questions suivantes vous aideront à apprécier les compétences du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- *Quelles sont les règles et les normes à respecter dans votre activité ?*
- *Quelles sont les procédures à utiliser dans votre activité ?*



- Que faites-vous pour respecter les règles de qualité ?
- Quelles règles de traçabilité devez-vous respecter ?
- Quels sont les risques de sécurité liés à votre activité ? Quels moyens de prévention mettez-vous en œuvre pour les éviter ?
- Quelles mesures de protection de l'environnement appliquez-vous ?
- Quelles non-conformités avez-vous repérées ? Donnez des exemples.
- Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces non-conformités pour la production ? Quelles mesures correctives avez-vous mises en place ?

<b>Critères</b>	<b>Evaluation</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
<b>Identification des exigences qualité et des règles sécurité</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les règles et les normes en vigueur sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Mise en œuvre des règles qualité</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés	<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"/>
• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement sont appliquées sans erreur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les règles qualité et les procédures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Traçabilité</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les risques sécurité liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les limites de son champ de compétences sont identifiées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences	<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"/>
• 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"/>

- Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées

#### Repérage des non-conformités et mesures correctives

OUI NON

- Toute non-conformité est repérée

- Le degré de gravité est identifié

- Les conséquences sur la production sont expliquées

- Les mesures correctives sont prises

#### 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, traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire

- Communiquer avec les membres de l'équipe et avec les autres services en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, maintenance, etc)
- Utiliser correctement les langages techniques en usage dans la profession
- Transmettre des savoir-faire
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable
- Rendre compte de son activité par écrit ou par oral
- Saisir des données dans un système informatisé

### Comment évaluer ?

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines
- Bilan concernant la transmission de savoir-faire réalisée par le candidat
- Etude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Dossier de production
- Systèmes d'information de l'entreprise
- Supports utilisés pour la transmission de savoir-faire

### 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

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

### Exemples de questions

Les questions suivantes vous aideront à apprécier les compétences du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- *Quel type d'informations transmettez-vous ? A quels interlocuteurs ? Sur quels supports ?*
- *Quels documents ou systèmes d'information renseignez-vous ?*

- A quels éléments êtes-vous attentif lors du renseignement de ces documents ?
- Dans quel contexte avez-vous transmis des savoir-faire ? Quelle est votre démarche ? Que vérifiez-vous ?
- Quelles informations échangez-vous ? Avec qui, dans quelles circonstances ? Donnez des exemples

<b>Critères</b>	<b>Evaluation</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
<b>Transmission des informations</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• 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"/>
• Les informations sur les documents de suivi de production sont exploitables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les comptes-rendus d'activité sont exacts et exploitables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de circulation des informations sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le langage technique est utilisé correctement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Transmission de savoir-faire</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les explications nécessaires sont apportées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La compréhension par la personne est vérifiée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les activités confiées à la personne prennent en compte ses acquis et les objectifs de sa formation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La bonne réalisation de ces activités est appréciée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Un retour est effectué auprès de la personne et des explications complémentaires sont apportées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Communication</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• La demande et les informations apportées par les autres membres de l'équipe sont prises en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les demandes et les informations apportées par les services supports ou autres services de production sont prises en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les échanges sont adaptés aux situations	<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 indicateurs de production du service et leur signification
- Suivre les indicateurs de production, repérer les anomalies et alerter
- 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, ...

### Comment évaluer ?

#### Entretien :

- Questionnement sur le fonctionnement de l'entreprise et sur les besoins et attentes des clients internes ou externes
- Bilan de la participation du candidat à des groupes de travail et des actions d'amélioration

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Outils de suivi d'indicateurs
- 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

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

### Exemples de questions

Les questions suivantes vous aideront à apprécier les compétences du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- *Comment s'organisent les services en amont et en aval de votre service ? Quels sont leurs demandes vis-à-vis de votre service ?*
- *Quelles sont les demandes des clients en externe ?*
- *Quels indicateurs utilisez-vous pour suivre la production de votre service ? Quels outils de suivi utilisez-vous ?*

- Quelles non-conformités des indicateurs avez-vous rencontrées ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.
- A quelles actions d'amélioration avez-vous participé ? Quels étaient les objectifs de ces actions ? Quel était votre rôle ?
- Lorsque vous travaillez en équipe, à quoi êtes-vous attentifs ?
- A quelles situations d'urgence avez-vous été confronté lors d'un travail en équipe ? Comment avez-vous réagi ?

<b>Critères</b>	<b>Evaluation</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
<b>Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Le fonctionnement de l'équipe, du service et des services en amont et en aval sont expliqués	<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"/>
• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe	<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"/>
• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Actions d'amélioration</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les indicateurs utilisés en production sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est défini	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute non-conformité des indicateurs est identifiée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Travail en équipe</b>	<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les besoins et des demandes des autres membres de l'équipe sont pris en compte dans l'activité quotidienne	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés	<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 Pilote d'installation de fabrication (H/F) des industries chimiques**

Signatures

**Candidat**

Nom : .....

Prénom : .....

Signature :

**Evaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques**

Entreprise : .....

Nom : .....

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**

Entreprise : .....

Nom : .....

Fonction : .....

Je soussigné(e) : .....

déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : \_\_/\_\_/\_\_

Signature et cachet de l'entreprise :

**Documents à disposition pour l'évaluation :**

- Guide de repérage des compétences du candidat
- Livret de suivi du parcours de développement des compétences
- Dossier candidat
- Autres : .....