

CQP Pilote de ligne de conditionnement (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 de ligne de conditionnement (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 8 compétences.
Pour obtenir le CQP, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 8 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 articles de conditionnement et des produits à conditionner et leurs risques
- Questionnement sur les étapes du procédé de conditionnement, les points critiques et les risques associés

Compétence 2 – Piloter la ligne de conditionnement

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- Bilan de l'activité de mise en production, de démarrage et d'arrêt d'une ligne de production
- Questionnement sur les opérations de mise en production, de fin de production et de changements de format réalisés sur une période quelques semaines
- Questionnement sur les contrôles et les ajustements de paramètres réalisés

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 – Traiter des dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance

Entretien :

- Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.
- Questionnement sur les interventions de maintenance réalisées sur une durée de quelques semaines

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, les dispositifs de sécurité et les mesures de prévention mis en place
- Entretien sur la base des non conformités rencontrées durant une période de quelques mois

Compétence 5bis : Option BPF : Analyser l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication) 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, les dispositifs de sécurité et les mesures de prévention mis en place
- Entretien sur la base des non conformités BPF rencontrées durant une période de quelques mois
- Questionnement sur les exigences du travail en Zone à Atmosphère Contrôlée



La compétence 5bis (option BPF), nécessaire dans certains secteurs, porte sur la connaissance, la compréhension et la mise en œuvre des Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF). Cette option, quand elle est choisie, se substitue à la Compétence 5 – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

Compétence 6 – Communiquer et 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 et le travail en équipe

Entretien :

- Questionnement sur le fonctionnement de l'entreprise et sur les besoins et attentes des clients internes ou externes

Compétence 8 – Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service

Renseignement par le candidat d'un document écrit sur une action de progrès réalisée

Entretien :

- Bilan d'une action de progrès réalisée
- Bilan des actions d'amélioration proposées par le candidat

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

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

- **Production d'un document écrit** sur une action de progrès réalisée par le candidat. Le candidat élabore ce document sur la base de la trame
- **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 articles de conditionnement, des produits intermédiaires et des produits finis
- ➔ Identifier les étapes du procédé de conditionnement, les paramètres 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 le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de la ligne de conditionnement ainsi que des matériels et équipements nécessaires à la production
- ➔ Vérifier la disponibilité et la conformité des articles de conditionnement et des produits semi-finis à l'aide d'un système de gestion informatisé
- ➔ Vérifier l'approvisionnement des articles de conditionnement et des produits à conditionner au regard de l'ordre de production
- ➔ Organiser les flux d'articles de conditionnement et de produits à conditionner autour de la ligne en respectant les règles de gestion des flux
- ➔ Organiser les activités de conditionnement à partir du programme de production et des contraintes en amont et en aval
- ➔ Coordonner les activités des opérateurs sur la ligne de conditionnement en fonction de la charge de travail en tenant compte des contraintes de production 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 articles de conditionnement et des produits à conditionner et leurs risques
- Questionnement sur les étapes du procédé de conditionnement, les points critiques et les risques associés

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordres de conditionnement
- Planning de production
- Fiche de demandes d'approvisionnement
- Tous documents liés à la production
- Documents d'information sur les articles de conditionnement et des produits finis

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.

- *Quels sont les articles de conditionnement et les produits mis en œuvre dans votre activité ? Pouvez-vous décrire leurs caractéristiques et leurs rôles ?*
- *Quelles sont les différentes étapes du procédé que vous conduisez ? 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 ? Que devez-vous vérifier ?*
- *Quelles vérifications effectuez-vous sur les articles de conditionnement et sur les produits ?*
- *Quelles vérifications effectuez-vous sur la ligne de conditionnement ?*
- *Comment vous organisez-vous pour assurer la production ? De quels éléments tenez-vous compte pour vous organiser ?*
- *Comment organisez-vous le flux des articles de conditionnement et des produits autour de la ligne ?*
- *Quelles consignes ou procédures devez-vous suivre ?*
- *Comment organisez-vous les activités des opérateurs sur la ligne ? Que prenez-vous en compte ?*

Critères	Evaluation	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	OUI	NON
Connaissance des caractéristiques des articles de conditionnement, des produits à conditionner et du procédé		
• Les principales caractéristiques des articles de conditionnement et des produits à conditionner mis en œuvre dans son activité sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les étapes du procédé de conditionnement mis en œuvre sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Pertinence des informations recherchées et traitées	OUI	NON
• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

consignes, données techniques, procédures,		
• Les informations prises en compte sont exactes et pertinentes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, ...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conformité des articles de conditionnement, des produits à conditionner et de la ligne de conditionnement	OUI	NON
• La conformité des articles et des produits approvisionnés par rapport au dossier de production est vérifiée correctement à l'entrée du système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises,..)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les articles et composants sont conformes aux exigences	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation est vérifiée correctement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures concernant le nettoyage et le vide de ligne sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Organisation des activités de conditionnement et des flux d'articles et de produits	OUI	NON
• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les articles et composants nécessaires à la production sont disponibles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les articles et composants sont correctement disposés sur le poste de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le bon d'approvisionnement est correctement rempli	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les objectifs de production sont atteints en quantité, délais et coûts	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des consignes et procédures	OUI	NON
• Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes pilote précédent, historique de production, documents de production, ...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les consignes et procédures de conditionnement sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Coordination des activités des opérateurs	OUI	NON
• Les activités confiées aux opérateurs permettent d'assurer le conditionnement	<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'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 2 – Piloter la ligne de conditionnement

- ➔ Réaliser les opérations de démarrage, de réglage, d'arrêt et de redémarrage d'une ligne de conditionnement en suivant les procédures
- ➔ Interpréter l'ensemble des informations des systèmes de conduite automatisée de la ligne de conditionnement
- ➔ Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot
- ➔ Analyser les résultats des vérifications et auto-contrôles et identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur une ligne de conditionnement
- ➔ Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées
- ➔ Réaliser les opérations de fin de production, démontage, nettoyage et remontage en suivant les procédures et les règles de sécurité
- ➔ Réaliser les opérations de changement de format et les réglages permettant la mise en route de la ligne de conditionnement à partir de modes opératoires

Comment évaluer ?

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- Bilan de l'activité de mise en production, de démarrage et d'arrêt d'une ligne de production
- Questionnement sur les opérations de mise en production, de fin de production et de changements de format réalisés sur une période quelques semaines
- Questionnement sur les contrôles et les ajustements de paramètres réalisés

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordre de conditionnement
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Procédures ou instructions de prélèvement et de contrôle des articles et des produits
- Instruction de changement de format,
- 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 la ligne ?
- Quels réglages ou paramétrages réalisez-vous ? Que devez-vous vérifier ?
- Quelles mesures, quels paramètres, quels indicateurs contrôlez-vous ? Comment faites-vous ?
- Quels types de prélèvements réalisez-vous ? Quelles précautions devez-vous prendre ?
- Quels contrôles réalisez-vous ? Quelles précautions prenez-vous pour les réaliser ?
- Quelles analyses faites-vous des résultats obtenus ?
- 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 opérations de fin de production réalisez-vous ?
- Quelles opérations de changement de format réalisez-vous ? Quels réglages effectuez-vous ? Que contrôlez-vous ?
- Quelles sont les modes opératoires, procédures et consignes que vous devez appliquer ?

Critères	Evaluation	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
Démarrage ou arrêt de la production	OUI	NON
• Les opérations de démarrage et d'arrêt de la ligne 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 conditionnement et aux consignes de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La ligne de conditionnement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le temps alloué est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Analyse des informations liées à la conduite	OUI	NON
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations apportées par les systèmes de conduite sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'analyse des différentes informations est pertinente	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les écarts sont identifiés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prélèvement d'échantillons et auto-contrôles	OUI	NON
• Les échantillons sont prélevés selon la procédure et correctement étiquetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Si un autre service est chargé des contrôles, les échantillons sont livrés dans les délais en quantité suffisante	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les auto-contrôles nécessaires sont réalisés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ajustement des paramètres dans le respect des modes opératoires	OUI	NON
• 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 et tracé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Suivi de la qualité de la production	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"/>
• 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"/>
• Le bilan comparatif de la quantité de produit à conditionner, du nombre d'articles de conditionnement imprimés et du nombre d'unités produites est réalisé sans erreur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Tout écart dans la qualité de la production est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les produits sont conditionnés, 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"/>
• Le temps de production est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fin de production, changement de format, réglage et outillage	OUI	NON
• Les opérations de fin de production (exemple : vide de ligne), de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les opérations de changement de format et réglages associés ¹ sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les outillages installés sont conformes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les réglages des différents paramètres du procédé sont vérifiés selon les indications du dossier de production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le temps alloué est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	OUI	NON
• Les consignes de conditionnement sont strictement respectées (procédure de prise d'échantillon, procédure de contrôles...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les modes opératoires sont respectés	<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.

¹ Relever de son champ d'intervention

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

- ➔ Détecter toute dérive ou non-conformité dans le déroulement du procédé et prendre les mesures appropriées et analyser les risques associés
- ➔ Evaluer le degré de gravité et les impacts sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit
- ➔ Analyser les causes de la dérive ou de l'anomalie et déterminer les mesures à prendre
- ➔ Transmettre les informations nécessaires à la hiérarchie et aux différents services
- ➔ 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 ?

- Procédures, consignes, instructions
- Documents d'accompagnement des produits (étiquette, documents de dédouanement...)

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 des procédés rencontrés par le candidat :

- *Avez-vous détecté des dérives ou non-conformités ? Citez des exemples*
- *Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces dérives ou non-conformités 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 ?*

Critères	Evaluation	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
Détection des dérives et dysfonctionnements	OUI	NON
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute anomalie sur les articles, 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"/>
Mesures immédiates adaptées	OUI	NON
• 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"/>
Analyse de la situation et choix des mesures correctives	OUI	NON
• 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 du dysfonctionnement 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"/>
Conduite du système en mode dégradé	OUI	NON
• La conduite en mode dégradée 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 – Traiter des dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance

- ➔ Identifier les points critiques des équipements de conditionnement utilisés
- ➔ Identifier les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations et leur degré de gravité
- ➔ Analyser les causes et prendre les mesures adaptées en suivant les procédures : arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de dépannage, dépannage, ...
- ➔ Mettre en sécurité, consigner et préparer la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents
- ➔ Préparer et réaliser des opérations de maintenance : remplacer des pièces, réaliser des opérations de montage et démontage
- ➔ Vérifier la bonne exécution des inspections et travaux périodiques de maintenance préventive spécifiée dans les modes opératoires

Comment évaluer ?

Entretien :

- Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.
- Questionnement sur les interventions de maintenance réalisées sur une durée de quelques semaines

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Rapports de dysfonctionnement
- Bons de travaux
- Cahier de suivi des équipements
- 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 ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.*
- *Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces dysfonctionnements ?*
- *Quelle analyse avez-vous proposée ? Quelles mesures avez-vous prises ?*
- *Quelles interventions de maintenance réalisez-vous ? Que contrôlez-vous ?*
- *Quelles règles de sécurité devez-vous appliquer lors d'interventions sur les lignes de conditionnement ?*

Critères	Evaluation	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
Traitement des dysfonctionnements techniques	OUI	NON
• Les points critiques des équipements de conditionnement sont localisés et expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée	<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"/>
• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de dépannage, dépannage ...)	<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"/>
Réalisation des interventions de maintenance selon les procédures	OUI	NON
• Les opérations de nettoyage des équipements et des installations sont réalisées dans le respect des procédures	<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"/>
• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des règles de sécurité lors des interventions	OUI	NON
• Les risques sécurité 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
- L'intégrité des personnes et des biens est respectée

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

- Analyser la mise en œuvre des règles de 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, les dispositifs de sécurité et les mesures de prévention mis en place
- Entretien sur la base des non conformités rencontrées durant une période de quelques mois

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 ?
- Avez-vous repéré des non-conformités ? Donnez des exemples.
- Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces dysfonctionnements ?
- Comment avez-vous réagi ?

Critères	Evaluation	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
Identification des exigences qualité et des règles sécurité	OUI	NON
• 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"/>
Mise en œuvre des règles qualité	OUI	NON
• 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"/>
Traçabilité	OUI	NON
• 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"/>
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	OUI	NON
• 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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Repérage des non-conformités et mesures correctives	OUI	NON
• Toute non-conformité est repérée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sur la production sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<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 bis– Analyser l’application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication) de qualité, de sécurité et de protection de l’environnement dans toute intervention

- Analyser la mise en œuvre des règles des BPF, 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 BPF
- Appliquer les règles BPF, les règles d’hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail, de déplacement dans l’entreprise
- Vérifier la conformité de l’équipement de production, de son environnement et de l’ensemble de l’espace de travail aux BPF et aux règles d’hygiène
- Réaliser et organiser les opérations de rangement, de vide de box / vide de ligne, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les BPF et les procédures
- Identifier les exigences de l’activité en Zone à Atmosphère Contrôlée (ZAC) et appliquer les règles d’entrée, de sortie et de déplacement en ZAC
- Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l’environnement dans critères 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, les dispositifs de sécurité et les mesures de prévention mis en place
- Entretien sur la base des non conformités BPF rencontrées durant une période de quelques mois
- Questionnement sur les exigences du travail en Zone à Atmosphère Contrôlée

Sur quels documents vous appuyer pour l’évaluation ?

- Procédures BPF et procédures sécurité relevant de l’activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d’anomalies
- Procédures d’entrée et de comportement en ZAC

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 BPF à respecter dans votre secteur ?
- Quelles sont les procédures à utiliser dans votre activité ?
- Que faites-vous pour respecter les règles BPF ?
- Quelles règles de traçabilité devez-vous respecter ?
- Avez-vous repéré des non-conformités BPF ? Donnez des exemples.
- Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces dysfonctionnements ?
- Comment avez-vous réagi ?
- Quelles sont les exigences et les règles liées à l'activité en ZAC ?
- 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 ?

Critères	Evaluation	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
Identification des exigences qualité et des règles sécurité	OUI	NON
• Les règles de Bonnes Pratiques de Fabrication 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"/>
Mise en œuvre des règles BPF	OUI	NON
• 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"/>
Traçabilité	OUI	NON
• 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"/>
Repérage des non-conformités BPF et mesures correctives	OUI	NON
• Toute non-conformité BPF est repérée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sur la production sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Travail en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)	OUI	NON
• Les exigences liées à l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC) sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les règles d'entrée, de sortie, de déplacement et de comportement en ZAC sont appliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	OUI	NON
• 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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vérification de l'application des règles qualité, de sécurité et de protection de l'environnement par les opérateurs	OUI	NON
• Les règles sont expliquées aux opérateurs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les règles sont appliquées par les opérateurs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute erreur est identifiée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sont expliquées aux opérateurs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures pertinentes sont prises	<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 et transmettre des savoir-faire

- Communiquer avec les membres de l'équipe et avec les services supports 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

Critères	Evaluation	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>		
Transmission des informations	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"/>
• 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"/>
Transmission de savoir-faire	OUI	NON
• 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"/>
Communication	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"/>
• 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 et le travail en équipe

- 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
- 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

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Supports d'information sur le fonctionnement de l'entreprise et des services

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 ?*
- *Lors d'un travail en équipe, à quoi êtes-vous attentif ?*
- *A quelles situations d'urgence avez-vous été confronté lors d'un travail en équipe ? Comment avez-vous réagi ?*

Critères	Evaluation
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	
Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> • 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"/>
Travail en équipe	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"/>
• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés	<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 8 – Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service

- Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production
- Identifier les écarts ou les problématiques à traiter
- Proposer les objectifs d'amélioration
- Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes
- Proposer et argumenter les mesures à mettre en œuvre
- Conduire le plan d'action défini par la hiérarchie en associant les opérateurs
- Evaluer les résultats des actions d'amélioration mises en œuvre

Comment évaluer ?

Renseignement par le candidat d'un **document écrit sur une action de progrès réalisée**

Entretien :

- Bilan d'une action de progrès réalisée
- Bilan des actions d'amélioration proposées par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Rapports d'anomalie, dysfonctionnement, d'incidents
- Document de suivi d'action d'amélioration
- Compte-rendu de réunion

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.

- *Quels indicateurs sont utilisés dans votre service afin de suivre la production ? Quels outils de suivi utilisez-vous ?*
- *Avez-vous rencontré des non-conformités des indicateurs ? Quelle analyse en avez-vous déduit ? Donnez des exemples.*

Pour un exemple d'action d'amélioration,

- *Comment avez-vous défini les objectifs d'amélioration ? A partir de quel constat ?*

- Comment avez-vous analysé les causes de l'anomalie, du dysfonctionnement ou de l'écart ?
- Quelles actions correctives avez-vous proposées ?
- Comment avez-vous conduit le plan d'action ?
- Comment avez-vous évalué les résultats du plan d'action ?
- Comment avez-vous communiqué autour du plan d'action ?

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Evaluation	
	OUI	NON
Suivi des indicateurs		
• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les résultats du suivi de ces indicateurs sont analysés et interprétés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mise en œuvre d'une action d'amélioration		
• Les objectifs de l'action d'amélioration et le plan d'action sont déterminés avec le responsable hiérarchique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Une démarche d'analyse est mise en œuvre (ex : analyse des causes de non-conformité, analyse de l'existant, interprétation du suivi des indicateurs, ...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Des actions d'amélioration sont proposées et argumentées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le plan d'action est mis en œuvre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis et évalués	<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.

EVALUATION DES COMPETENCES
CQP Pilote de ligne de conditionnement (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 :