

# CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques

OUTIL N°4

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) « Conducteur(trice) de ligne de conditionnement 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**.

À la fin de l'entretien, l'évaluateur habilité par la CPNE déposera le présent document sur la plateforme Certifi@.

Pour chacun des candidats, le jury paritaire national disposera des éléments suivants sur Certifi@ :

- ☞ 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**

**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 – Réaliser ensemble des opérations au démarrage et en fin de production sur 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 fin de production et de changements de format réalisés sur une période quelques semaines

### Compétence 3 – Conduire la ligne de conditionnement

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- 👉 Bilan des activités de conduite d'une ligne de conditionnement sur une période de quelques semaines
- 👉 Entretien sur la base des anomalies de fonctionnement rencontrées durant une période de quelques mois
- 👉 Questionnement sur les non conformités des articles et des produits rencontrés durant une période de quelques mois
- 👉 Questionnement sur les ajustements de paramètres réalisés

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

##### Entretien :

- 👉 Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.

### 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, 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
- ☞ Étude 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, 3, 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.
- ☞ **Entretien portant sur l'ensemble des compétences.**  
L'évaluateur habilité CPNE est obligatoirement présent et mène l'entretien. L'entretien dure en moyenne 3 heures.

# Évaluation des compétences du candidat



## Compétence 1 – Organiser et préparer la production

- ☞ Identifier les principales caractéristiques des articles de conditionnement et des produits à conditionner mis en œuvre dans son activité et les risques associés
- ☞ Identifier les étapes du procédé de conditionnement mis en œuvre, les points critiques et les risques associés
- ☞ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- ☞ Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité des équipements de la ligne de conditionnement ainsi que des matériels nécessaires
- ☞ Vérifier la disponibilité, la conformité et 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
- ☞ S'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

### COMMENT ÉVALUER ?

#### Observation en situation professionnelle lors de la préparation de la production

##### 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
- Fiches descriptives des articles de conditionnement et produits conditionnés

## 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 vérifiez-vous ?
- 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 ?
- Comment organisez-vous le flux des articles de conditionnement et des produits autour de la ligne ?
- Quelles consignes ou procédures devez-vous suivre ?

Critères	Évaluation
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	
<b>Connaissance des caractéristiques des articles de conditionnement, des produits à conditionner et du procédé</b>	<b>OUI NON</b>
• 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"/>
<b>Pertinence des informations recherchées et traitées</b>	<b>OUI NON</b>
• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, ....	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• 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"/>
<b>Conformité des articles de conditionnement, des produits à conditionner et de la ligne de conditionnement</b>	<b>OUI NON</b>
• 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"/>
<b>Organisation des activités de conditionnement et des flux d'articles et de produits</b>	<b>OUI NON</b>
• Les articles et composants nécessaires à la production sont disponibles	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les ruptures de stock sont anticipées	<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"/>
<b>Application des consignes et procédures</b>	<b>OUI NON</b>
• 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 conditionnement sont respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

## Résultat 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 – Réaliser l'ensemble des opérations au démarrage et en fin de production sur la ligne de conditionnement

- ☞ Réaliser les étapes de démarrage et d'arrêt d'une ligne de conditionnement en suivant les procédures
- ☞ 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 simples et les réglages simples permettant la mise en route de l'installation à partir de modes opératoires
- ☞ Réaliser les opérations de mise en production : essais de mise en route, premiers contrôles, réglages

### 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 fin de production et de changements de format réalisés sur une période quelques semaines

### SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

- Ordres de conditionnement
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Procédures ou instructions 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 réalisez-vous ? Quelles opérations de mise en production réalisez-vous (contrôles des premières unités...) ?
- Quelles opérations de fin de production réalisez-vous ?
- Quelles opérations de changement de format réalisez-vous ? Quels réglages effectuez-vous ? Que devez-vous contrôler ?
- Quelles sont les modes opératoires, procédures et consignes que vous devez appliquer ?

Critères	Évaluation	
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	OUI	NON
<b>Démarrage ou arrêt de la production</b>		
• 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"/>
<b>Changement de format, réglage et outillage</b>		
• Les opérations de fin de production (par 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 simples et réglages associés <sup>1</sup> 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"/>
<b>Application des modes opératoires, des procédures et consignes</b>		
• 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"/>

## Résultat 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.

<sup>1</sup> Relevant de son champ d'intervention

## Compétence 3 – Conduire la ligne de conditionnement

- ☞ Surveiller les paramètres et les équipements
- ☞ Identifier l'état d'avancement de la production au regard de l'ordre de conditionnement et l'écart avec les délais souhaités avec calcul de productivité simple
- ☞ Maintenir l'état de propreté de l'installation
- ☞ Analyser les informations apportées par l'observation et les systèmes de conduite
- ☞ Détecter toute anomalie de fonctionnement sur la ligne de conditionnement et prendre les mesures adaptées : réglages, alerte et transmission des informations, interventions simples, mesures de sauvegarde, ...
- ☞ Prélever des échantillons d'articles et de produits selon des instructions
- ☞ Contrôler certaines caractéristiques des articles, des produits semi-finis et des produits finis, identifier les non-conformités et prendre les mesures adaptées
- ☞ Suivre et enregistrer les données fournies par le système en cours d'utilisation
- ☞ Conduire le système de production en mode dégradé en suivant les consignes et les procédures

### COMMENT ÉVALUER ?

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- ☞ Bilan des activités de conduite d'une ligne de conditionnement sur une période de quelques semaines
- ☞ Entretien sur la base des anomalies de fonctionnement rencontrées durant une période de quelques mois
- ☞ Questionnement sur les non conformités des articles et des produits rencontrés durant une période de quelques mois
- ☞ Questionnement sur les ajustements de paramètres réalisés

### SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

- Ordres de conditionnement
- Dossier de production
- Procédures ou instructions de contrôles des produits
- Tous documents liés à la production
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Procédures de conduite en mode dégradé

## 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 mesures, quels paramètres, quels indicateurs devez-vous contrôler ?
- Quels types de prélèvements réalisez-vous ? Quelles précautions devez-vous prendre ?
- Avez-vous détecté des anomalies de fonctionnement sur les lignes de conditionnement ? Avez-vous identifié des non-conformités sur les articles et les produits ? Comment avez-vous réagi ? Citez des exemples.
- Quels paramètres ajustez-vous ? Dans quelles situations ? À partir de quelles informations ?
- Quels contrôles et suivis réalisez-vous pour garantir la qualité de la production ?
- Dans quelles circonstances avez-vous conduit une ligne de conditionnement en mode dégradé ? Quels ajustements de paramètres avez-vous réalisés ?
- Quelles sont les modes opératoires, procédures et consignes que vous devez appliquer ?

Critères	Évaluation
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	
<b>Analyse des informations liées à la conduite</b>	<b>OUI 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 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"/>
<b>Prélèvement d'échantillons</b>	<b>OUI NON</b>
• 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"/>

Détection des dysfonctionnements et réaction adaptée	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 alarmes sont prises en compte, la panne est localisée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Des mesures correctives relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
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	<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"/>
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 et réalisé sans erreur	<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 après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de sécurité sont appliquées	<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"/>

## Résultat de l'évaluation

La compétence est maîtrisée     La compétence n'est pas maîtrisée



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

## Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau<sup>2</sup>

- ☞ Identifier les différents éléments des équipements de production et leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, hydraulique et électrique
- ☞ Préparer et réaliser des opérations de maintenance de premier niveau<sup>3</sup>
- ☞ Remplacer des pièces simples et facilement accessibles, réaliser des opérations de montage et démontage
- ☞ Réaliser les opérations de nettoyage des équipements et installations
- ☞ Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations
- ☞ Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence,...
- ☞ Mettre en sécurité, consigner<sup>4</sup> et préparer la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents

### COMMENT ÉVALUER ?

#### Entretien :

- ☞ Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.

### SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

- Rapports de dysfonctionnement
- Bons de travaux
- Cahier de suivi des équipements
- Dossier de production

<sup>2</sup> Selon la norme AFNOR

<sup>3</sup> Selon la norme AFNOR

<sup>4</sup> Dans la limite des habilitations qu'il possède

## 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.

- Avez-vous été confronté à des dysfonctionnements techniques ? Comment avez-vous réagi ?  
Donnez des exemples.
- Quelles mesures avez-vous prises ?
- Quelles opérations de maintenance réalisez-vous ? Que contrôlez-vous ?
- Quelles opérations de démontage, changement de pièces et remontage réalisez-vous ?
- Quelles opérations de nettoyage des équipements et des installations réalisez-vous ?  
Que devez-vous vérifier ?
- Quelles règles de sécurité appliquez-vous lors d'interventions sur les lignes de conditionnement ?

Critères	Évaluation
<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 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>Réalisation des interventions selon les procédures</b>	<b>OUI NON</b>
• Les opérations de nettoyage des équipements et des installations sont réalisées dans le respect des procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les opérations de maintenance sont réalisées dans le strict respect des procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les interventions sur l'équipement (remplacement de pièces simples, montage, démontage,...) 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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'intégrité des personnes et des biens est respectée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## Résultat 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, 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 données 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.
- Comment avez-vous réagi ?

Critères	Évaluation
<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 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 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"/>

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"/>	

## Résultat 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 – Option BPF – Analyser l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication)<sup>5</sup>, 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 anomalie 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 d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et 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 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)<sup>6</sup> 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 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

<sup>5</sup> Les Bonnes Pratiques de Fabrication sont des directives qui garantissent que les produits sont fabriqués et contrôlés de façon cohérente et selon les normes de qualité adaptées à leur emploi. Les BPF doivent être appliquées pour la fabrication des substances actives entrant dans la composition de médicaments en référence à l'article L 5138-3 du code de la santé publique.

Pour les produits cosmétiques, elles sont définies par la norme internationale ISO 22716 « Cosmétiques – Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) – Lignes directrices relatives aux bonnes pratiques de fabrication » et devront être appliquées avant le 11/07/2013.

<sup>6</sup> Une Zone à Atmosphère Contrôlée ZAC est une zone dont le contrôle de la contamination particulaire et microbienne dans l'environnement est défini et qui est construite et utilisée de façon à réduire l'introduction, la multiplication ou la persistance de substances contaminantes.

## SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de données 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.
- 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	Évaluation	
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	OUI	NON
<b>Identification des exigences des règles de Bonnes Pratiques de Fabrication</b>		
• 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"/>
<b>Mise en œuvre des règles BPF</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 BPF et les procédures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Traçabilité</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>Repérage des non-conformités BPF et mesures correctives</b>		
• 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"/>
<b>Travail en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)</b>		
• 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"/>
<b>Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention</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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## Résultat 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 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
- ☞ Étude 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 ? À quels interlocuteurs ? Sur quels supports ?
- Quels documents ou systèmes d'information renseignez-vous ?
- À quels éléments êtes-vous attentif lors du renseignement de ces documents ?
- Dans quel contexte avez-vous transmis des savoir-faire ? Quelle est votre démarche ?  
À quoi devez-vous être attentif ?
- Quelles informations échangez-vous ? Avec qui, dans quelles circonstances ? Donnez des exemples.

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Évaluation	
	OUI	NON
<b>Transmission des informations</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"/>

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"/>

## Résultat 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 sont utilisés dans votre service afin de suivre la production ?  
Quels outils de suivi utilisez-vous ?
- Avez-vous rencontré des non conformités des indicateurs ? Comment avez-vous réagi ?  
Donnez des exemples.
- À quelles actions d'amélioration avez-vous participé ? Quel était votre rôle ?
- Lorsque vous travaillez en équipe, à quoi êtes-vous attentifs ?
- À quelles situations d'urgence avez-vous été confronté lors d'un travail en équipe ?  
Comment avez-vous réagi ?

Critères	Évaluation	
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?		
<b>Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise</b>	<b>OUI 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 NON</b>	
• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les outils de suivi des 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 NON</b>	
• 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"/>

## Résultat 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 :



## Que vous a apporté la préparation de ce CQP ?

- Prise de conscience des compétences acquises
- Compétences professionnelles supplémentaires
- Plus grande autonomie dans votre activité actuelle
- Possibilité d'élargir vos activités
- Possibilité d'évoluer dans l'entreprise
- Autre :

Précisez :

## Quelles sont vos remarques sur la démarche ? Quels points seraient à améliorer ?

- Pour l'entretien de repérage des compétences

- Pour la formation

- Pour l'évaluation finale

- Autre

**Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :**



Empty dashed box for professional evaluator comments.

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



Empty dashed box for CPNE authorized evaluator comments.



# Évaluation des compétences CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques

## Candidat

Nom : .....

Prénom : .....

Signature :

## Évaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques

Entreprise : .....

Nom : .....

Fonction : .....

Numéro d'habilitation : .....

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

Date : ..... / ..... / .....

Signature et cachet de l'entreprise :

## Évaluateur Professionnel du métier

Entreprise : .....

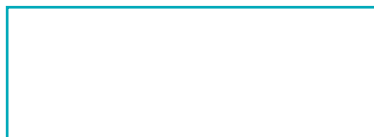
Nom : .....

Fonction : .....

Je soussigné(e) : .....  
déclare conformes 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
- Autre :

Précisez : .....