

# CQP Opérateur(trice) de fabrication 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) « Opérateur(trice) de fabrication 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 – Préparer sa production

**Observation en situation professionnelle lors de la préparation de la production ou de la prise de poste**

**Entretien :**

- 👉 Bilan de l'activité de préparation de la production réalisée sur une période de quelques semaines
- 👉 Questionnement sur les principales caractéristiques des matières premières mises en œuvre et leurs risques
- 👉 Questionnement sur les principales étapes du procédé de fabrication, les points critiques et les risques associés

### Compétence 2 – Démarrer et arrêter la production

**Observation en situation professionnelle de démarrage ou d'arrêt de la production**

**Entretien :**

- 👉 Bilan des activités de démarrage ou d'arrêt de la production sur une période de quelques semaines
- 👉 Questionnement sur les réglages permettant de changer les conditions de fonctionnement de l'installation

### Compétence 3 – Conduire le système de production

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- ☞ Bilan des activités de conduite du système de production et de contrôles des matières 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 matières identifiées lors des contrôles, durant une période de quelques mois

### Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau<sup>1</sup>

##### Entretien :

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

### Compétence 5 – Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et la 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 et les mesures de prévention

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

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- ☞ Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines
- ☞ Etude des différents documents (informatisés ou non) renseignés par le candidat dans son activité

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

##### Entretien :

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

<sup>1</sup> Selon la norme AFNOR

## 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 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 – Préparer sa production

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

### COMMENT ÉVALUER ?

#### Observation en situation professionnelle lors de la préparation de la production ou de la prise de poste

##### Entretien :

- ☞ Bilan de l'activité de préparation de la production réalisée sur une période de quelques semaines
- ☞ Questionnement sur les principales caractéristiques des matières premières mises en œuvre et leurs risques
- ☞ Questionnement sur les principales étapes du procédé de fabrication, les points critiques et les risques associés

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

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

## CONSIGNE

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  Réalisé correctement

Cochez  Non réalisé ou de manière insuffisante

## EXEMPLES DE QUESTIONS

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

- Quelles sont les matières et composants mis en œuvre dans votre activité ?
- Quels sont les risques liés à ces matières ?
- Quelles sont les différentes étapes du procédé de fabrication que vous mettez en œuvre ?  
Quels sont les risques liés à ce procédé ?
- Quels contrôles réalisez-vous pour vous assurer du bon état de marche de l'installation ?
- Quel type d'informations recherchez-vous afin d'organiser et d'exécuter votre programme de travail ?
- Que devez-vous vérifier ?
- Comment vous organisez-vous pour assurer la production ?
- Quels éléments prenez-vous en compte pour vous organiser ?

Critères	Évaluation
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	
<b>Connaissance des caractéristiques des matières premières et du procédé</b>	OUI NON
• Les principales caractéristiques des matières premières mises en œuvre dans son activité sont citées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Installation en état de fonctionnement</b>	OUI NON
• L'ensemble des contrôles de fonctionnement de l'installation et des matériels et équipements nécessaires à la production sont réalisés.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les dysfonctionnements sont identifiés, signalés et/ou corrigés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les procédures concernant le nettoyage sont respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Prise en compte de l'ensemble des informations liées à la production</b>	OUI NON
• L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (documents du dossier de fabrication, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les consignes de fabrication sont respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Organisation de son activité</b>	OUI NON
• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les contraintes de la production liées au process sont prises en compte	<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 – Démarrer et arrêter la production

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

### COMMENT ÉVALUER ?

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- ☞ Bilan des activités de de démarrage ou d'arrêt de la production sur une période de quelques semaines
- ☞ Questionnement sur les réglages permettant de changer les conditions de fonctionnement de l'installation

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

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

## CONSIGNE

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  Réalisé correctement

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 réglages réalisez-vous ?
- Quelles étapes de démarrage et d'arrêt de la production réalisez-vous ?
- Quelles manœuvres et quels réglages réalisez-vous pour la mise en route de l'installation ?
- Réalisez-vous le transfert de matières ? Comment faites-vous ?
- Quelles sont les modes opératoires, procédures et consignes que vous devez appliquer ?

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Évaluation	
<b>Réglage</b>	OUI	NON
• Les réglages des différents paramètres du procédé (vitesse, débit, température, pression, ...) sont vérifiés selon les indications du dossier de production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Démarrage ou arrêt de la production</b>	OUI	NON
• Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les manipulations relevant de son activité (appel, stockage) sur les programmes sont correctement réalisées (systèmes automatisés)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les transferts de matières sont réalisés selon les consignes de fabrication	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de démarrage ou d'arrêt sont strictement appliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les priorités et les enchaînements sont correctement définis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Application des modes opératoires, des procédures et consignes</b>	OUI	NON
• L'ensemble des modes opératoires sont connus et appliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les consignes de fabrication sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les contraintes de la production sont connues et prises en compte	<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 3 – Conduire le système de production

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

### COMMENT ÉVALUER ?

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- ☞ Bilan des activités de conduite du système de production et de contrôles des matières 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 matières identifiées lors des contrôles, durant une période de quelques mois

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

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

## CONSIGNE

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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 paramètres devez-vous surveiller ?
- Quels types de prélèvements réalisez-vous ? Quelles précautions devez-vous prendre ?
- Avez-vous détecté des anomalies de fonctionnement sur les installations ?  
Quelles non-conformités sur les produits en cours de fabrication avez-vous identifiées ?
- Comment avez-vous réagi ? Citez des exemples
- À quoi devez-vous être attentif pour garantir la qualité de la production ?
- 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>Surveillance des paramètres</b>	OUI NON
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les écarts sont identifiés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Prélèvement d'échantillons</b>	OUI NON
• L'échantillon est prélevé selon la procédure et correctement étiqueté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Détection des dysfonctionnements et réaction adaptée	OUI	NON
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute anomalie sur les matières premières, les produits finis ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les 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"/>
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"/>
• Tout écart dans la qualité de la production est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les produits sont fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes sont isolés et/ou repérés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le temps de production est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	OUI	NON
• Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les consignes de fabrication sont strictement respectées, notamment choix du moment de la prise d'échantillon, intervalle de temps entre deux prises d'échantillon, procédure de prise d'échantillon, procédure de mesure ou d'analyse	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• 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
- ☞ Réaliser des interventions pour préparer la mise à disposition des installations pour les opérations de maintenance
- ☞ Réaliser les opérations de nettoyage des équipements et installations
- ☞ Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations
- ☞ Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, ...

### 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
- Procédures et instruction de maintenance, de nettoyage

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

## 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 interventions réalisez-vous afin de préparer la mise à disposition des installations ?
- Quelles opérations de maintenance réalisez-vous ? Que contrôlez-vous ?
- Quelles opérations de nettoyage des équipements et des installations réalisez-vous ?  
Que vérifiez-vous ?
- Quelles règles de sécurité appliquez-vous lors d'interventions sur les installations ?

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

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

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

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

## CONSIGNE

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  Réalisé correctement

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 ?
- Quelles règles de traçabilité devez-vous respecter ?
- Quels sont les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement dans votre activité ?
- Quels moyens de prévention mettez-vous en œuvre pour éviter les risques ?

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>Traçabilité</b>	<b>OUI NON</b>
• Les documents de suivi sont renseignés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Identification des risques</b>	<b>OUI NON</b>
• Les risques sont identifiés, signalés et expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• L'étiquetage des produits est expliqué	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les risques liés aux matières utilisées et à l'environnement de travail sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les limites de son champ de compétence sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	OUI	NON
• 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"/>
• 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"/>

## 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 et traiter les informations relatives à la production

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

### COMMENT ÉVALUER ?

#### Observation en situation professionnelle

##### Entretien :

- ☞ Bilan de l'activité sur une période de quelques semaines
- ☞ 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
- Cahier de consignes

## CONSIGNE

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  Réalisé correctement

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 ?
- Quelles consignes appliquez-vous ?
- Quelles informations échangez-vous ? Avec qui, dans quelles circonstances ? Donnez des exemples.

Critères Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	Évaluation	
<b>Transmission des informations</b>	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 informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de circulation des informations sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le langage technique est utilisé correctement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Appropriation des consignes</b>	OUI	NON
• Les consignes sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Communication</b>	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 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 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 ?

#### Observation en situation professionnelle

##### 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 ?

- 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 ?
- À quelles actions d'amélioration avez-vous participé ? Quel était votre rôle ?
- À quoi êtes-vous attentifs lorsque vous travaillez en équipe ?
- À quelles situations d'urgence avez-vous été confronté lors d'un travail en équipe ? Comment avez-vous réagi ?

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Évaluation	
<b>Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise</b>	OUI	NON
• Le fonctionnement de l'équipe, du service et des services en amont et en aval sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• 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>	OUI	NON
• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Travail en équipe</b>	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"/>

## 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 :**



Large empty rectangular area with a dotted red border, intended for professional evaluator comments.

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



Large empty rectangular area with a dotted red border, intended for comments from the CPNE authorized evaluator.

# Évaluation des compétences CQP Opérateur(trice) de fabrication 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 : .....

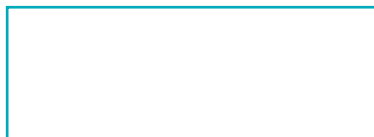
Nom : .....

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 : .....