

CQP Conducteur(trice) d'équipement 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) « Conducteur(trice) d'équipement 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.

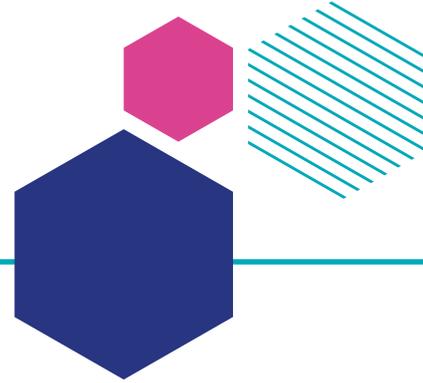
Ce guide d'évaluation des compétences doit être à disposition de chacun des évaluateurs.

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 6 compétences.**
Pour obtenir le CQP, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 6 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 matières premières et des composants, leurs rôles et leurs risques
- 📄 Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication, les paramètres physico-chimiques et leurs interactions, les points critiques et les risques associés

Compétence 2 – Conduire un process de fabrication sur un équipement unitaire

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- 📄 Bilan des activités de conduite du procédé de fabrication sur une période de quelques semaines
- 📄 Entretien sur la base des anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés rencontrés durant une période de quelques mois
- 📄 Questionnement sur les ajustements de paramètres réalisés et leurs conséquences sur le procédé

Compétence 3 – 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 4 – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

Observation en situation professionnelle

Entretien :

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

Compétence 4 bis – 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, dispositifs de sécurité et mesures de prévention
- ☞ 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 4bis (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 4 – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention.

Compétence 5 – 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 6 – 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, 4, 4bis et 5.
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 caractéristiques des matières premières, leurs interactions, le rôle des différents composants et les caractéristiques des produits intermédiaires et des produits finis
- ☞ Identifier les étapes du procédé de fabrication, les paramètres physico- chimiques et leurs interactions, les points critiques et risques associés
- ☞ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant la réalisation de la production
- ☞ Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation de production ainsi que des matériels et équipements nécessaires à la production
- ☞ Vérifier la disponibilité et la conformité des matières nécessaires à la production
- ☞ S'organiser pour assurer le déroulement des différentes phases de 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 matières premières et des composants, leurs rôles et leurs risques
- ☞ Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication, les paramètres physico- chimiques et leurs interactions, les points critiques et les risques associés

SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

- Ordres de fabrication,
- Planning de production
- Fiche de demandes d'approvisionnement
- Tous documents liés à la production
- 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 ? Pouvez-vous nous décrire leurs caractéristiques et leurs rôles ?
- Quels sont les risques liés à ces matières ?
- 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 afin d'organiser la production ? Que devez-vous vérifier ?
- Quelles vérifications effectuez-vous sur les matières ou les produits ?
- Quelles vérifications effectuez-vous sur l'installation en entrant en zone de fabrication ou de pesée ?
- Comment vous organisez-vous pour assurer la production ?
- De quels éléments tenez-vous compte pour vous organiser ?
- 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 ?	
Connaissance des caractéristiques des matières premières et du procédé	OUI NON
• Les caractéristiques des matières premières mises en œuvre, leurs interactions, le rôle des différents composants et les caractéristiques des produits intermédiaires et des produits finis sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les paramètres physico-chimiques et leurs interactions, sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les circuits sont identifiés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Pertinence des informations recherchées et traitées	OUI NON
• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : 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"/>
Conformité des matières et de l'installation en zone de fabrication et/ou de pesée	OUI NON
• La conformité des matières ou produits approvisionnés est vérifiée au regard du dossier de production (par exemple : conformité des références et des quantités des matières, présence de toutes les matières, statut accepté des matières, intégrité des contenants...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité (par exemple : propreté, vide de box, ...) 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"/>
• L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Organisation des activités de fabrication	OUI NON
• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les étapes préliminaires à la fabrication sont réalisées et / ou contrôlées sans erreur (par exemple : pesée des matières, approvisionnement...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les matières et composants nécessaires à la production sont disponibles	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les objectifs de production sont atteints en qualité, quantité, délais et coûts	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Application des consignes et procédures	OUI NON
• Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes 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"/>

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 – Conduire un process de fabrication sur un équipement unitaire

- ☞ Réaliser les opérations de démarrage, de réglage, d'arrêt et de redémarrage d'un appareil de fabrication, automatisé ou non, selon les procédures
- ☞ Réaliser les transferts de matière et les opérations de mise en production
- ☞ Interpréter les informations des systèmes de conduite et de contrôle informatisés ou non
- ☞ Réaliser les contrôles en cours de fabrication et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- ☞ Analyser l'ensemble des variables de contrôle et identifier les ajustements de paramètres nécessaires et leurs conséquences
- ☞ Ajuster les paramètres (débit des matières, température, dosage...) en respectant le mode opératoire
- ☞ Détecter toute dérive du procédé et toute anomalie de fonctionnement
- ☞ Évaluer le degré de gravité et les impacts sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit et prendre les mesures immédiates adaptées : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- ☞ Transmettre les informations nécessaires à la hiérarchie et aux différents services
- ☞ Conduire le système de production en mode dégradé, en suivant les consignes et les procédures

COMMENT ÉVALUER ?

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- ☞ Bilan des activités de conduite du procédé de fabrication sur une période de quelques semaines
- ☞ Entretien sur la base des anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés rencontrés durant une période de quelques mois
- ☞ Questionnement sur les ajustements de paramètres réalisés et leurs conséquences sur le procédé

SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Procédures ou instructions d'analyse des matières et des produits
- Tous documents liés à la production
- 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.

- Comment réalisez-vous le démarrage et l'arrêt de l'équipement de fabrication ?
- Quels réglages ou paramètres réalisez-vous ?
- Réalisez-vous le transfert de matières ? Comment faites-vous ?
- Quelles mesures, quels paramètres, quels indicateurs devez-vous contrôler ? Comment faites-vous ?
- Quels contrôles réalisez-vous sur les matières et les produits ? Quelles précautions devez-vous prendre pour les réaliser ?
- Avez-vous détecté des dérives ou des anomalies ? Citez des exemples.
- Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces dérives ou anomalies pour la qualité du produit ou le fonctionnement de l'équipement ?
- Quelles mesures correctives avez-vous prises ? Donnez des exemples.
- Quels paramètres ajustez-vous ? Dans quelles situations ? À partir de quelles informations ?

- À quoi devez-vous être attentif pour garantir la qualité de la production ?
- Dans quelles circonstances avez-vous conduit un équipement de fabrication en mode dégradé ?
Quels ajustements de paramètres avez-vous du réaliser ?
- 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>	OUI	NON
Démarrage ou arrêt de la production		
• Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les réglages et le choix des valeurs de paramètres sont conformes aux consignes et procédure de fabrication et aux consignes de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les transferts de matières sont réalisés selon les consignes de fabrication	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les priorités et les enchaînements sont correctement définis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le temps alloué est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Analyse de l'ensemble des variables de contrôle		
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste (par exemple : contrôle de masse en pesée, vitesse, température, pH...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle informatisés sont expliquées (par exemple : système informatisé de gestion des pesées, système de contrôle des équipements de fabrication...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'analyse des différentes informations est pertinente et l'état de la transformation physico-chimique est identifié dans les conditions courantes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute dérive ou anomalie est détectée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réalisation des contrôles des matières et des produits		
• L'échantillon est prélevé selon la procédure et correctement étiqueté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les contrôles nécessaires sont réalisés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les contrôles complémentaires à effectuer lors d'essais de mise au point sont réalisés selon les protocoles établis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Détection des dérives et des anomalies de fonctionnement		
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute anomalie sur les matières premières, les produits finis ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées et d'arrêt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Mesures immédiates adaptées	OUI	NON
• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ajustement des paramètres dans le respect des modes opératoires	OUI	NON
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué et tracé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Suivi de la qualité de la production	OUI	NON
• La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les 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"/>
Conduite du système en mode dégradé	OUI	NON
• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de sécurité sont appliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	OUI	NON
• 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 3 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau

- ☞ 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 les opérations de nettoyage des équipements et installation
- ☞ 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,...

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 installations
- Dossier de production

CONSIGNE

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

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

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

Cochez Réalisé correctement

Cochez Non réalisé ou de manière insuffisante

EXEMPLES DE QUESTIONS

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

- À quels dysfonctionnements techniques avez-vous été confronté ? Comment avez-vous réagi ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.
- Quelles opérations de maintenance réalisez-vous ? Que devez-vous contrôler ?
- 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 <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Évaluation	
Réaction adaptée en cas de dysfonctionnement	OUI	NON
• 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"/>
Réalisation des interventions selon les procédures	OUI	NON
• Les opérations de nettoyage des équipements et des installations sont réalisées dans le respect des procédures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des procédures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des règles de sécurité lors des interventions	OUI	NON
• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées	<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 4 – 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 de qualité, de sécurité et de protection de l’environnement dans toute action réalisée, identifier toute non-conformité et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- ☞ Enregistrer l’ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- ☞ Appliquer les règles d’hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l’entreprise
- ☞ Identifier les risques liés aux matières manipulées et à l’environnement de travail
- ☞ Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- ☞ Identifier les limites de son champ de compétences
- ☞ Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- ☞ Appliquer les mesures de protection de l’environnement selon les règles en vigueur
- ☞ Adopter les postures de travail correspondant aux règles d’ergonomie

COMMENT ÉVALUER ?

Observation en situation professionnelle

Entretien :

- ☞ Bilan de l’activité sur une période de quelques semaines
- ☞ Questionnement sur les risques, dispositifs de sécurité et mesures de prévention
- ☞ 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 ?
- 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 ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.
- Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces non-conformités ?

Critères	Évaluation
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	
Identification des exigences qualité et des règles sécurité	OUI NON
• Les règles et les normes en vigueur sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Mise en œuvre des règles qualité	OUI NON
• Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement sont appliquées sans erreur	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les règles qualité et les procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Traçabilité	OUI NON
• Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	OUI NON
• Les risques sécurité liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les limites de son champ de compétences sont identifiées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Repérage des non-conformités et mesures correctives	OUI NON
• Toute non-conformité est repérée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les conséquences sur la production sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

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 bis OPTION BPF – Analyser l’application des règles BPR (Bonnes Pratiques de Fabrication), 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) 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, dispositifs de sécurité et mesures de prévention
- ☞ Entretien sur la base des non conformités BPF rencontrées durant une période de quelques mois
- ☞ Questionnement sur les exigences du travail en Zone à Atmosphère Contrôlée

SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

- Procédures BPF et procédures sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de données de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies
- Procédures d'entrée en ZAC
- Instructions 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 ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.
- Quel était leur degré de gravité ? Quels étaient les risques liés à ces non-conformités ?
- 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
Identification des exigences des règles de Bonnes Pratiques de Fabrication		
• Les règles de Bonnes Pratiques de Fabrication sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mise en œuvre des règles BPF		
• 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"/>
Traçabilité		
• Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Repérage des non-conformités BPF et mesures correctives		
• Toute non-conformité BPF est repérée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sur la production sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Travail en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)		
• Les exigences liées à l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC) sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les règles d'entrée, de sortie, de déplacement et de comportement en ZAC sont appliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention		
• 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 5 – 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 ?

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

Entretien :

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

SUR QUELS DOCUMENTS VOUS APPUYER POUR L'ÉVALUATION ?

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

CONSIGNE

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

La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.

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

Cochez Réalisé correctement

Cochez Non réalisé ou de manière insuffisante

EXEMPLES DE QUESTIONS

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

- Quel type d'informations transmettez-vous ? À quels interlocuteurs ? Sur quels supports ?
- Quels documents ou systèmes d'information renseignez-vous ?
- À quels éléments devez-vous être attentif lors du renseignement de ces documents ?
- Avez-vous transmis des savoir-faire ? Dans quel contexte ? Quelle est votre démarche ?
Que vérifiez-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	
Transmission des informations	OUI	NON
• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive et en conformité à la production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations sur les documents de suivi de production sont exploitables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les comptes-rendus d'activité sont exacts et exploitables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de circulation des informations sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le langage technique est utilisé correctement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Transmission de savoir-faire	OUI	NON
• Les explications nécessaires sont apportées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La compréhension par la personne est vérifiée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les activités confiées à la personne prennent en compte ses acquis et les objectifs de sa formation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La bonne réalisation de ces activités est appréciée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Un retour est effectué auprès de la personne et des explications complémentaires sont apportées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Communication	OUI	NON
• Les demandes et les informations apportées par les autres membres de l'équipe sont prises en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les demandes et les informations apportées par les services supports ou autres services de production sont prises en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les échanges sont adaptés aux situations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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 – 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 rencontrés des non-conformités des indicateurs ? Comment avez-vous réagi ?
Donnez des exemples.
- 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 Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	Évaluation	
Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise	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"/>
Actions d'amélioration	OUI	NON
• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• 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"/>
Travail en équipe	OUI	NON
• Les besoins et les demandes des autres membres de l'équipe sont pris en compte dans l'activité quotidienne	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

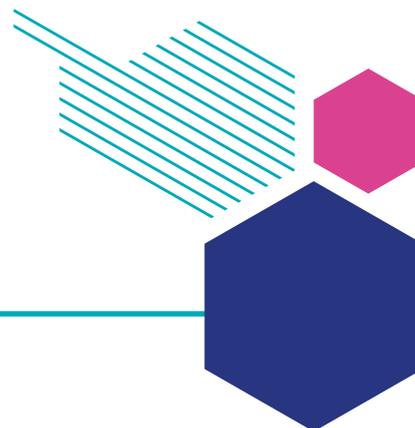
Résultat de l'évaluation

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 border, intended for professional evaluator comments.

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



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

Évaluation des compétences CQP Conducteur(trice) d'équipement 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 :