

# CQP

## CONDUCTEUR D'EQUIPEMENTS INDUSTRIELS

### Livret d'évaluation

#### Candidat

Nom : .....

Prénom : .....

Signature :

#### Entreprise

Responsable hiérarchique ou son représentant

Nom : .....

Fonction : .....

Je soussigné(e) : .....

déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

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

Signature du responsable hiérarchique ou de son représentant :

#### Evaluateur habilité

Nom : .....

Fonction : .....

Entreprise ou organisme : .....

Je soussigné(e) : .....

déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

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

Signature de l'évaluateur habilité :

Vous allez conduire **l'évaluation des compétences** d'un candidat au Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) « Conducteur d'équipements industriels ».

Cette évaluation, réalisée en entreprise à partir des situations professionnelles rencontrées par le candidat, est **nécessaire pour l'obtention du CQP**.

**Au cours de l'évaluation, vous avez à remplir ce document en cochant une case pour chacun des critères d'évaluation des 8 compétences du CQP.**

**Ce document, obligatoire pour l'évaluation du candidat, sera transmis au jury pour validation du CQP.**

Pour vous accompagner pas à pas dans cette démarche, nous vous invitons à lire attentivement le présent document. Cela vous permettra notamment de préparer l'évaluation. Dans les pages qui suivent, vous trouverez des précisions sur la **manière dont doit être utilisé le livret support à l'évaluation** du candidat au CQP ainsi que des **conseils pratiques** pour mener à bien votre mission d'évaluateur CQP dans les meilleures conditions.

# L'évaluation des compétences en entreprise, une phase clé

- ➔ Le CQP est constitué de 8 compétences.  
Pour obtenir le CQP dans sa totalité, le candidat doit être évalué positivement et validé sur chacune de ces 8 compétences. Cette évaluation est réalisée compétence par compétence.
- ➔ Ce livret est l'outil qui permet d'évaluer le candidat pour chacune de ces compétences.
- ➔ Cette évaluation est indépendante de la façon dont les compétences ont été acquises : formation, expérience professionnelle, ...

## Déroulement de l'évaluation

### L'évaluation doit être préparée :

- Le référentiel d'évaluation et l'ensemble de la démarche sont présentés au candidat au moment du repérage des compétences
- Si nécessaire, le candidat rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle en fonction des compétences ciblées,
- Le responsable hiérarchique et l'évaluateur rassemblent également les différents éléments permettant d'apprécier l'activité professionnelle du candidat.
- L'observation directe doit être organisée juste avant l'entretien d'évaluation.

### L'évaluation se déroule sous la forme d'une observation directe et d'un entretien entre l'évaluateur habilité, le responsable hiérarchique (ou son représentant) et le candidat.

Dans la plupart des cas, cet entretien est basé sur le bilan des activités réalisées durant une période et sur les différents documents et éléments issus de cette activité.

Pour certaines compétences, il peut être basé sur un questionnement du candidat, sur les résultats d'une observation directe des activités ou sur la production d'un document écrit.

L'évaluation peut se dérouler en plusieurs temps (sur une période maximale d'un an) ou sur une seule journée.

*A titre indicatif, pour le CQP Conducteur d'équipements industriels, prévoir au total une durée d'observation en situation professionnelle d'environ 2h et une durée d'entretien d'environ 3h pour l'ensemble des compétences.*

Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation qui permettent de rendre l'évaluation plus objective en indiquant des éléments mesurables.

Ces critères d'évaluation, identiques pour tous les candidats, permettent de garantir la valeur du CQP délivré.

Lorsque les 8 compétences ont été évaluées, le dossier est adressé au jury pour validation.



L'évaluation doit être **formelle**, organisée selon les indications figurant dans le présent document et ne saurait **en aucun cas se limiter à une simple appréciation** d'ordre général.

Les différents **entretiens d'évaluation** doivent être **préparés** par l'évaluateur et le candidat, **programmés**, et faire l'objet d'une **restitution** formelle. Ils peuvent avoir lieu à des périodes différentes.

### Les acteurs de l'évaluation

- L'évaluateur formé et habilité par la branche
- Le responsable hiérarchique ou son représentant
- Le candidat

# Modalités d'évaluation pour chaque compétence

Ce tableau peut être transmis au candidat au moment de l'entretien de repérage.

Compétence	Modalité d'évaluation
<b>Compétence 1 – Préparer la production</b>	<p><u>Entretien</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bilan de l'activité réalisée sur une période d'une semaine</li> <li>• Questionnement sur les caractéristiques des matières premières et produits intermédiaires à partir des informations à disposition du candidat</li> <li>• Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite</li> </ul>
<b>Compétence 2 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine</b>	<p><u>Observation au poste de travail</u> du démarrage / arrêt et paramétrage de l'équipement</p> <p><u>Entretien</u> sur les actions réalisées durant l'observation et leurs conséquences sur l'installation, le produit et les matières premières</p>
<b>Compétence 3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste</b>	<p><u>Observation au poste de travail</u> des réglages et mise en production</p> <p><u>Entretien</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bilan de l'observation</li> <li>• Bilan de l'activité de lancement ou changement de production réalisée sur une semaine</li> </ul>
<b>Compétence 4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites</b>	<p><u>Observation au poste de travail</u> d'une prise de poste en poursuite de production</p> <p><u>Entretien</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bilan de l'observation</li> </ul>
<b>Compétence 5 – Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites</b>	<p><u>Entretien</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bilan de l'activité de pilotage réalisée sur une semaine</li> <li>• Etude de documents présentant des données de production (documents issus du poste du candidat) : explication par le candidat des données Explication par le candidat des non-conformités identifiées et des mesures proposées</li> </ul>

**Compétence 6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste**

Entretien :

- Bilan d'une activité de pilotage en mode dégradé réalisée

**Compétence 7 – Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)**

Entretien :

- Bilan des activités d'entretien et de maintenance réalisées sur une semaine
- Explication du candidat sur les causes d'un dysfonctionnement rencontré et les mesures correctives choisies
- Observation des documents supports pour la maintenance renseignés

**Compétence 8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies**

Entretien :

- Bilan de l'activité de transmission d'informations réalisée sur une période d'une semaine
- Etude de différents documents renseignés par le candidat dans le cadre de son activité

# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 1 – Préparer la production

- ➔ Rechercher et traiter les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail
- ➔ Identifier les besoins en matières premières et outillages
- ➔ Apprécier la qualité, la conformité et la disponibilité des matières, produits et emballages
- ➔ Identifier les caractéristiques des matières premières, composants et produits intermédiaires ou finis
- ➔ Identifier les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite
- ➔ Apprécier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation de production et des matériels et équipements nécessaires
- ➔ Identifier et traiter les écarts

### Comment évaluer ?

Entretien :

- Bilan de l'activité réalisée sur une période d'une semaine
- Questionnement sur les caractéristiques des matières premières et produits intermédiaires à partir des informations à disposition du candidat
- Questionnement sur les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite

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

A titre d'exemple :

- Programme de travail
- Fiches de demande d'approvisionnement

**Consigne :** pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

Critères	Evaluation
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	
<b>Des exemples de matières premières et de produits intermédiaires ou finis utilisés par le candidat sont cités et leurs caractéristiques sont expliquées</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les étapes du procédé de fabrication et les paramètres et points critiques de l'opération de fabrication conduite sont expliqués</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>La conformité des matières ou produits approvisionnés par rapport aux prescriptions est correctement vérifiée à l'entrée du système de production (Quantité, qualité, identification,..)</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés selon les consignes</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle est vérifiée méthodiquement</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**

**La compétence n'est pas maîtrisée**



## Compétence 2 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine

- ➔ Mettre en place les outillages appropriés
- ➔ Démarrer, arrêter et mettre en sécurité les différents systèmes, machines ou installations
- ➔ Identifier les conséquences des actions réalisées
- ➔ Utiliser les dispositifs techniques de l'installation, appropriés aux différentes situations (réglages, démarrage, conduite, arrêt, sécurité...)
- ➔ Entrer les paramètres de fabrication dans le système de conduite numérique
- ➔ Mettre en œuvre les procédures liées aux opérations de démarrage et d'arrêt, y compris les procédures d'hygiène et de sécurité

### Comment évaluer ?

Observation au poste de travail du démarrage / arrêt et paramétrage de l'équipement

Entretien sur les actions réalisées durant l'observation et leurs conséquences sur l'installation, le produit et les matières premières

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

A titre d'exemple :

- Procédures de marche / arrêt
- Procédures de paramétrage de l'équipement
- Procédures d'hygiène et de sécurité

**Consigne :** pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

Critères	Evaluation
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	
<b>Les opérations de mise en place des outillages sont réalisées méthodiquement selon les procédures de mise au point établies</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les outillages installés sont conformes</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les paramètres de fabrication sont entrés conformément au mode opératoire dans le système de conduite numérique</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les conséquences de chaque action réalisée sur l'installation, le produit et les matières premières sont identifiées et expliquées</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**
 **La compétence n'est pas maîtrisée**

### Compétence 3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste

- ➔ Procéder aux changements d'outillages correspondant à la production
- ➔ Procéder aux réglages correspondant à la production
- ➔ Mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste
- ➔ Réaliser les contrôles au poste et évaluer la conformité de la production au démarrage selon l'ordre de fabrication et le mode opératoire de poste
- ➔ Ajuster les paramètres selon les procédures préconisées
- ➔ Mettre en œuvre les procédures liées à la mise en production, y compris celles d'hygiène et de sécurité

#### Comment évaluer ?

Observation au poste de travail des réglages et mise en production

Entretien :

- Bilan de l'observation
- Bilan de l'activité de lancement ou changement de production réalisée sur une semaine

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

A titre d'exemple :

- Procédures de production
- Document de réglage
- Dossier machine
- Manuel de poste
- Ordre de fabrication

**Consigne** : pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

<b>Critères</b> <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	<b>Evaluation</b>
<b>Le système de production est mis dans l'état requis par les instructions données par la production</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les procédures de mise au point établies</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les outillages installés sont conformes</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les paramètres de fabrication sont correctement ajustés selon les procédures préconisées</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les contrôles au poste sont réalisés sans conformément au mode opératoire, tout écart est identifié et signalé</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>La production est dans les tolérances</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>L'installation est en phase de production stabilisée dans le délai prévu</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les procédures d'hygiène et de sécurité sont correctement appliquées et mises en œuvre</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**
                         
  **La compétence n'est pas maîtrisée**

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

#### Compétence 4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites

- ➔ Rechercher et traiter les informations concernant la production en cours
- ➔ Evaluer la conformité des réglages au regard du dossier de production et des consignes et informations transmises
- ➔ Mettre en œuvre les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours
- ➔ Vérifier que les procédures utilisées correspondent à la production en cours

#### Comment évaluer ?

Observation au poste de travail d'une prise de poste en poursuite de production

Entretien :

- Bilan de l'observation

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

A titre d'exemple :

- Dossiers de production
- Procédures d'hygiène et de sécurité
- Procédures de production

**Consigne** : pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

Critères	Evaluation
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	
Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression, ...) sont vérifiés selon les indications du dossier de production et adaptés selon le dossier de conduite du process (cas des dérives courantes : usures, débit,...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les informations de suivi de production sont saisies	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours sont appliquées et mises en œuvre	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les procédures utilisées correspondent à la production en cours	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**
 **La compétence n'est pas maîtrisée**

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

### Compétence 5 – Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

- ➔ Réaliser les gestes techniques selon le mode opératoire
- ➔ Apprécier la qualité des opérations en mettant en œuvre les contrôles requis, par tous moyens techniques, visuels, auditifs, ...
- ➔ Analyser et interpréter les données et les résultats des contrôles
- ➔ Détecter et caractériser tout dysfonctionnement ou incident de différentes natures (matières, fonctionnement, approvisionnement, etc.)
- ➔ Repérer les non-conformités des produits en cours de fabrication en fonction de critères internes
- ➔ Proposer, si possible, des mesures correctives en cas d'anomalie de fonctionnement ou de non-conformité produit en lien avec le responsable hiérarchique
- ➔ Organiser le rangement des matières, des produits semi-finis ou finis et des déchets autour de son poste de travail

#### Comment évaluer ?

Entretien :

- Bilan de l'activité de pilotage réalisée sur une semaine
- Etude de documents présentant des données de production (documents issus du poste du candidat) : explication par le candidat des données
- Explication par le candidat des non-conformités identifiées et des mesures proposées

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

A titre d'exemple :

- Dossier de production
- Manuel de poste
- Documents présentant les données de production

**Consigne** : pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

<b>Critères</b> <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	<b>Evaluation</b>
<b>La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les contrôles liés au fonctionnement du process sont réalisés</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle informatisés sont expliquées</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>L'analyse des données et résultats des contrôles est pertinente</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les anomalies de fonctionnement ou les incidents sont systématiquement détectées et leur degré de gravité est identifié</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les mesures et contrôles relatives à la régularité des produits en cours et en fin de production (caractéristiques, contraintes, ...) sont correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures de validation</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Toute non-conformité produit est détectée</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>En cas de dérive ou de dysfonctionnement du process et/ou de non conformité du produit, les mesures correctives (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) proposées sont adaptées à la situation</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les produits fabriqués sont identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes isolés et/ou repérés</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>L'organisation autour du poste de travail est optimisée, dans la limite de son champ d'intervention</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Le tri sélectif des déchets et l'évacuation des rebuts sont réalisés en respectant les instructions en vigueur</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**

**La compétence n'est pas maîtrisée**



Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

### Compétence 6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

- ➔ Identifier toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement et évaluer le degré de gravité
- ➔ Identifier et mettre en œuvre les procédures à appliquer en fonction de la situation
- ➔ Déterminer et mettre en œuvre les mesures correctives appropriées
- ➔ Identifier la possibilité de relancer la production

#### Comment évaluer ?

Entretien :

- Bilan d'une activité de pilotage en mode dégradé réalisée

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

A titre d'exemple :

- Document de production
- Dossier machine
- Manuel de poste
- Fiche incident portant sur le traitement d'une anomalie

**Consigne :** pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

Critères	Evaluation
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	
<b>Toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement est détecté et les mesures pertinentes sont prises</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre en respectant le mode de conduite adapté à la situation</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les mesures correctrices et les procédures mises en œuvre sont expliquées et sont appropriées à la situation</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**

**La compétence n'est pas maîtrisée**

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

### Compétence 7 – Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)

- ➔ Identifier un dysfonctionnement, une panne, le défaut d'un matériel, d'un équipement, une anomalie de l'installation
- ➔ Analyser les causes et déterminer les mesures adaptées
- ➔ Évaluer la nécessité et l'urgence d'une intervention externe
- ➔ Mettre en œuvre les procédures de mise en sécurité fonctionnelle des installations selon les règles d'hygiène et de sécurité et les instructions du poste
- ➔ Utiliser les matériels et outils techniques appropriés pour les opérations de maintenance de premier niveau
- ➔ Mettre en œuvre les procédures d'entretien, rangement et nettoyage des équipements et de l'espace de travail
- ➔ Identifier des actions d'amélioration relatives aux procédés, à l'organisation, et à la productivité sur les installations conduites

#### Comment évaluer ?

Entretien :

- Bilan des activités d'entretien et de maintenance réalisées sur une semaine
- Explication du candidat sur les causes d'un dysfonctionnement rencontré et les mesures correctives choisies
- Observation des documents supports pour la maintenance renseignés

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

A titre d'exemple :

- Procédures de mise en sécurité fonctionnelle
- Procédures d'entretien, rangement et nettoyage des équipements
- Documents support pour la maintenance

**Consigne :** pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

Critères	Evaluation
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	
<b>L'analyse des anomalies de fonctionnement des équipements est effectuée de manière structurée selon les procédures et décrites dans leur ordre chronologique</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les mesures correctives choisies (dépannage, procédure d'urgence, intervention externe...) sont expliquées et sont adaptées à la situation</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>L'installation est mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>En cas d'intervention, les matériels et outils utilisés sont adaptés aux opérations de maintenance</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les opérations nécessaires de maintenance de premier niveau et de remise en service sont réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Le poste de travail est vérifié, rangé et propre</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Une contribution est apportée aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité de son secteur (ou de son îlot) de production</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**
 **La compétence n'est pas maîtrisée**

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

### Compétence 8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies

- ➔ Formaliser les informations à transmettre aux différents interlocuteurs
- ➔ Utiliser les langages techniques en usage
- ➔ Enregistrer l'ensemble des informations nécessaires à la traçabilité
- ➔ Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production
- ➔ Utiliser le(s) logiciel(s) métier

#### Comment évaluer ?

Entretien :

- Bilan de l'activité de transmission d'informations réalisée sur une période d'une semaine
- Etude de différents documents renseignés par le candidat dans le cadre de son activité

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

A titre d'exemple :

- Tout document lié à l'activité
- Données saisies dans le système informatisé
- Systèmes d'information de l'entreprise

**Consigne :** pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case

Critères	Evaluation
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	
<b>En cas d'anomalie, l'alerte est donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les informations sont transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou sur support informatique</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les consignes sont intégralement transmises, sans pertes d'information, lors des changements d'équipes, de points briefing, ...</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Les informations transmises sont compréhensibles et exploitables</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La compétence est maîtrisée si tous les critères sont réalisés correctement.

**Résultat de l'évaluation**

**La compétence est maîtrisée**

**La compétence n'est pas maîtrisée**

# Synthèse des résultats de l'évaluation

Compétence	Résultats de l'évaluation
Compétence 1 – Préparer la production de production sur son secteur	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée
Compétence 2 – Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée
Compétence 3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée
Compétence 4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée
Compétence 5 – Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée
Compétence 6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée
Compétence 7 – Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée
Compétence 8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies	<input type="checkbox"/> La compétence est maîtrisée <input type="checkbox"/> La compétence n'est pas maîtrisée





