

CQP

Certificat de Qualification Professionnelle

Industries Alimentaires



Version octobre 2009

Pilote de process

Validé par la Commission Paritaire Nationale de Branche Emploi
Formation du 18 novembre 2009

Des CQP pour les salariés

Ce que peut m'apporter le CQP

- ▶ Voir reconnaître les compétences que je mets en œuvre dans mon entreprise en obtenant un certificat reconnu par la branche au niveau national.
- ▶ Me permettre d'accéder à un autre niveau de poste au sein de l'entreprise.
- ▶ Monter en qualification pour faire face aux évolutions techniques, organisationnelles.
- ▶ ...

Vous avez dit CQP ?

Un **Certificat de Qualification Professionnelle** est une reconnaissance professionnelle nationale définie et mise en œuvre paritairement par la profession.

Certificat : un document officiel reconnu par l'ensemble des entreprises d'une même branche professionnelle.

Qualification : certifie qu'un salarié maîtrise un emploi donné défini (conducteur de ligne, attaché commercial, télévendeur...).

Professionnelle : ce sont les compétences propres à un emploi, concrètement mises en œuvre dans le cadre de l'emploi occupé.

Un CQP vise à reconnaître les compétences mises en œuvre par les salariés sur des métiers propres à une profession.

Que va-t-on évaluer ?

Évaluation des activités par un tuteur

Mon tuteur évalue le niveau de maîtrise des activités que recouvre mon emploi (**mon savoir-faire professionnel**), sur la base d'une grille d'évaluation définie en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis, lorsque je suis prêt, une épreuve finale (sur mon poste ou au cours d'une mise en situation) m'est proposée.

Évaluation des connaissances par le ou les formateurs

Les formateurs évaluent mon niveau de connaissance sur les différents domaines liés à l'emploi que j'occupe (**mes connaissances théoriques**), à l'aide de questionnaires établis en amont. Cette évaluation a lieu en continu, puis une épreuve finale écrite m'est proposée (questionnaire...).

Synthèse de l'évaluation par un Jury

Un jury est réuni. Il me questionne sur certains aspects de mon activité pour se faire sa propre idée. Puis il prend en compte l'ensemble des résultats que j'ai obtenus en continu et au cours des épreuves finales pour décider de m'attribuer ou non le CQP.

La mise en œuvre des CQP au sein de l'entreprise

Quels objectifs?

Le CQP est un outil de gestion de l'emploi. Il sert les intérêts de l'entreprise et des salariés.

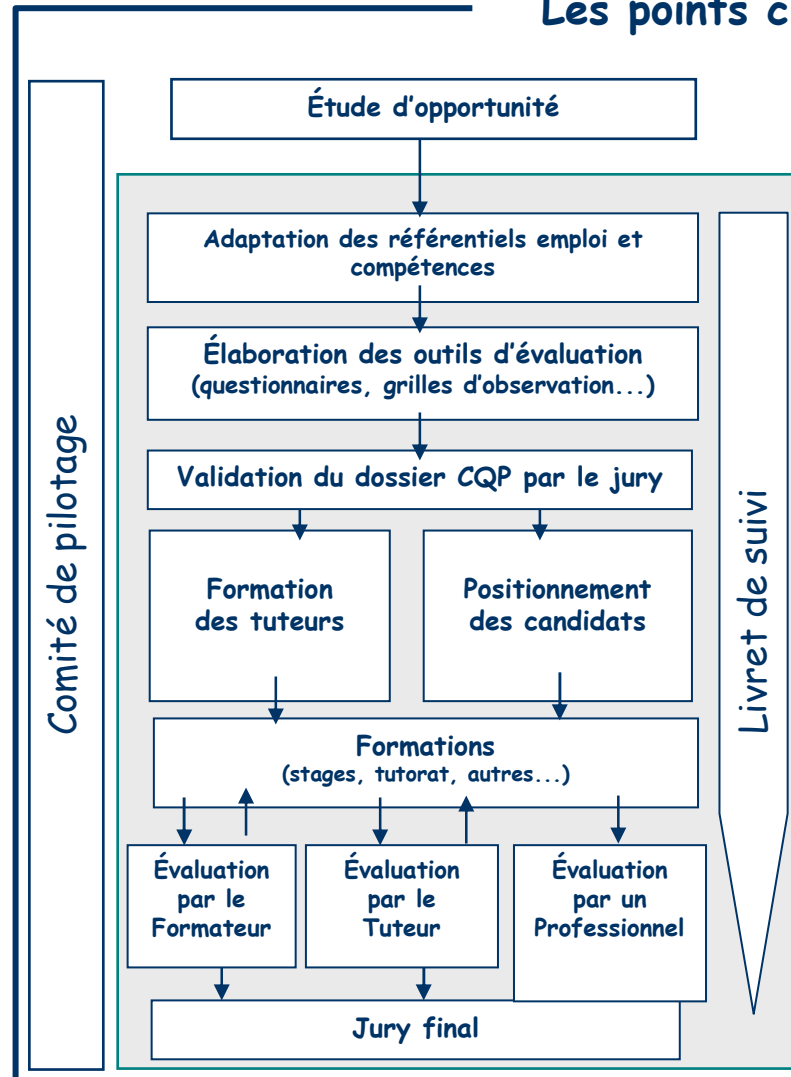
Insertion

- ▶ pour construire des parcours de formation adaptés
- ▶ pour favoriser une intégration réussie des jeunes au travers de contrats en alternance
- ▶ pour disposer d'outils d'évaluation de la compétence
- ▶ ...

Valorisation

- ▶ pour faire évoluer un collaborateur
- ▶ pour reconnaître les compétences d'un collaborateur
- ▶ pour fédérer et motiver les équipes

Les points clés



L'ADAPTATION : le référentiel national est adapté aux spécificités de l'entreprise dans laquelle le CQP est mis en oeuvre.

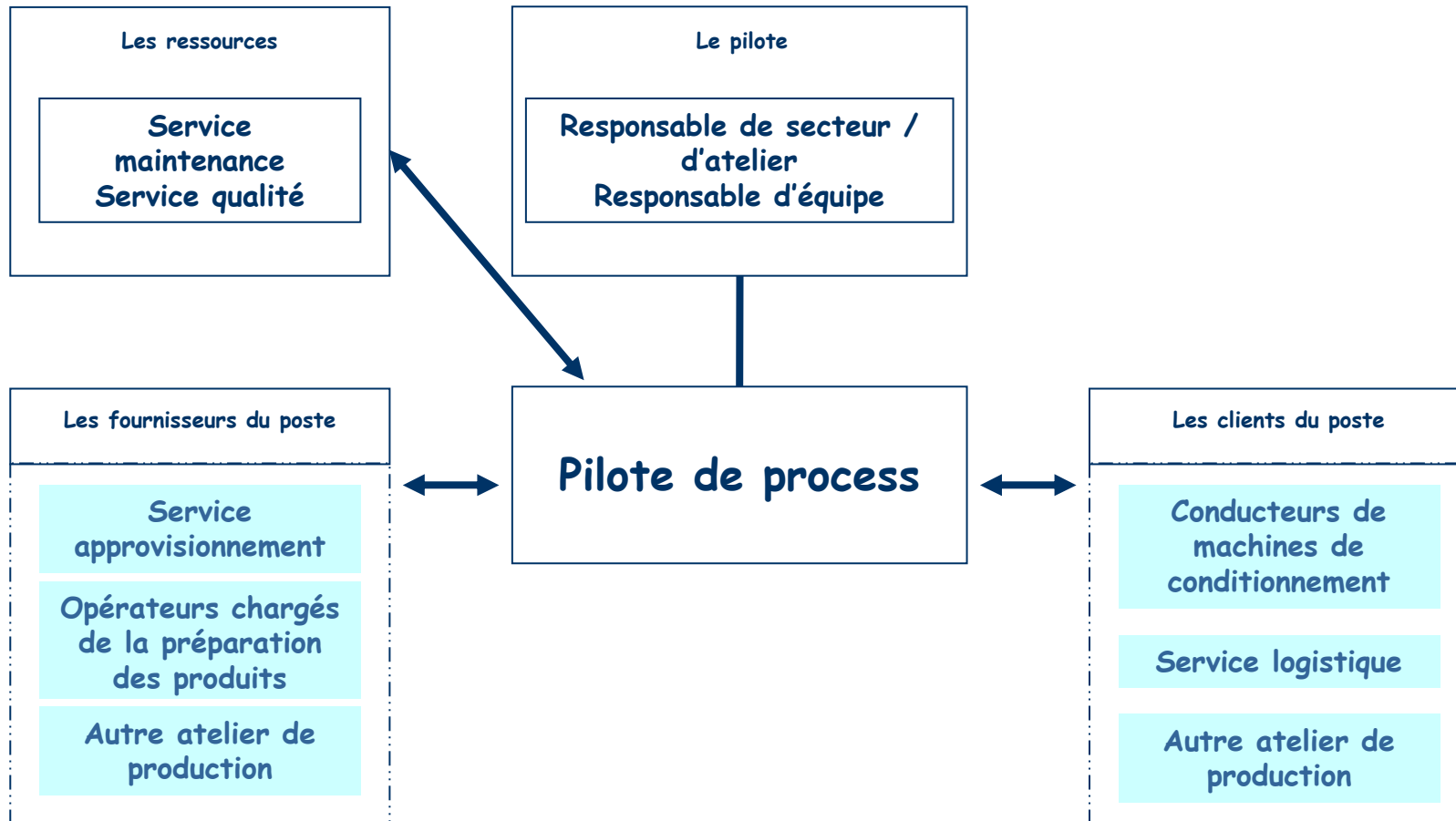
L'EVALUATION : elle s'effectue sur la base d'outils créés pour apprécier le niveau de maîtrise de l'emploi et des compétences par chacun des candidats.

LE TUTEUR : acteur central de la démarche, il évalue à l'aide du livret de suivi et accompagne le candidat tout au long du parcours. Il est formé pour assurer pleinement sa mission.

LA FORMATION : elle n'est pas systématique dans la mesure où le professionnalisme du candidat peut recouvrir d'emblée le référentiel du CQP visé.

LE JURY : il peut intervenir dès l'amont pour valider la cohérence du projet CQP de l'entreprise. Il s'entretient, à l'issue de la démarche, avec chaque candidat et statue, au regard des évaluations réalisées par le tuteur, le formateur et un professionnel, sur l'attribution du CQP.

Les différentes relations fonctionnelles

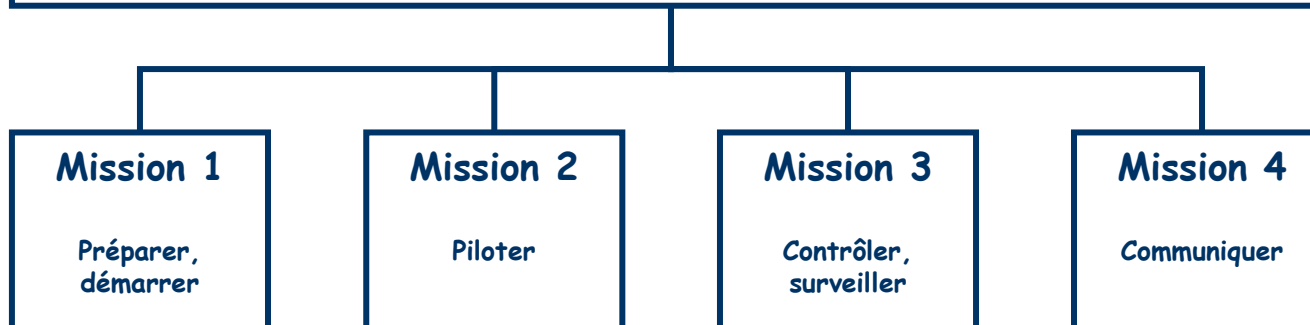


Lors des changements d'équipes, pour la passation des consignes, le conducteur de process est en relation avec un homologue. Deux conducteurs de process peuvent travailler en équipe et se partager l'ensemble des activités de conduite du process.

La définition de l'emploi

Finalité / Fonction
(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)

Piloter à distance, depuis une salle de commandes, une ou plusieurs étapes successives d'un process automatisé en continu, en respectant les enjeux de productivité, hygiène, sécurité, qualité et environnement.

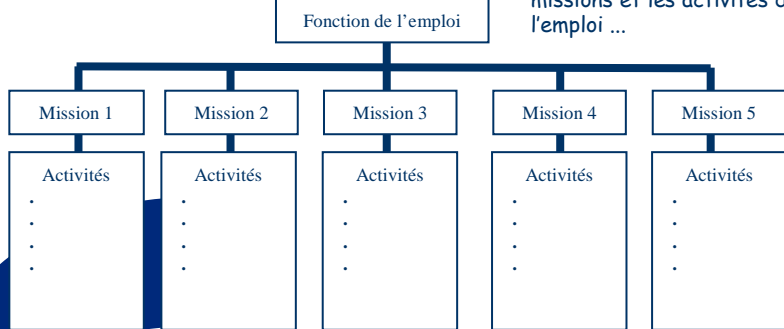


Situation hiérarchique | Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe ou d'un responsable de secteur/d'atelier

La structure du référentiel

REFERENTIEL EMPLOI

① La fonction, les missions et les activités de l'emploi ...



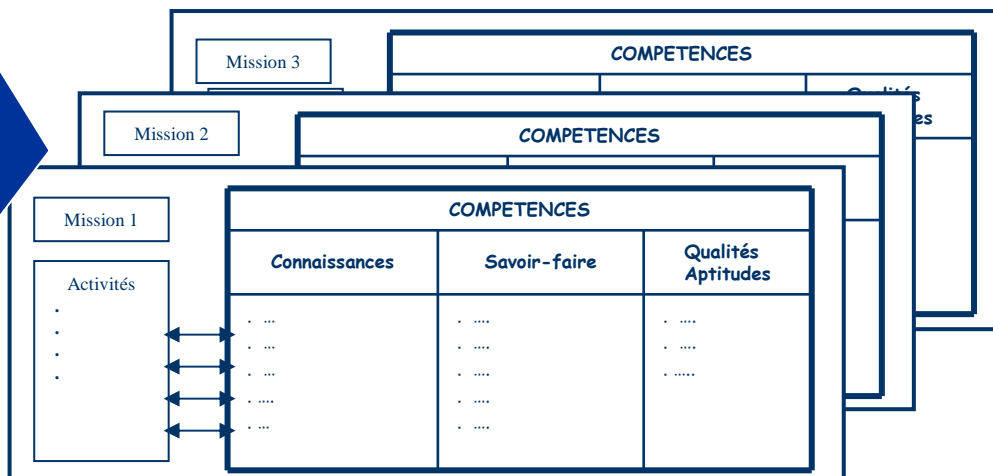
LES COMPETENCES PAR DOMAINES

③ ... qui sont ensuite classées par domaines.

	Produit Process	Outils Installation	Qualité Hygiène	Sécurité Envir.	Comm. Prof.
Connaissances					
Savoir-faire					
Qualités Aptitudes					

REFERENTIEL COMPETENCES

② ... sont détaillées en compétences...



Codage

- PP : Produit Process
- OI : Outils Installation
- QH : Qualité Hygiène
- SE : Sécurité Environnement
- CP : Communication Professionnelle

- C : Connaissances
- SF : Savoir-faire
- A : Aptitudes

Le référentiel emploi

Piloter à distance, depuis une salle de commandes, une ou plusieurs étapes successives d'un process automatisé en continu, en respectant les enjeux de productivité, hygiène, sécurité, qualité et environnement.

M1 Préparer, démarrer

- M1A1* - Prendre connaissance des consignes du pilote précédent.
 - M1A2 - Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.
 - M1A3 - Effectuer les opérations de démarrage de son installation (mise sous tension, contrôles de bon fonctionnement).
 - M1A4 - Mettre en route (purger, ajuster les réglages, vérifier la conformité des procédures de démarrage...).
- N.B. : la fréquence de M1A3 et de M1A4 dépend du type d'installation.*
- M1A5 - S'assurer de la présence des matières premières.

*M1A1 : Mission 1 –
Activité 1

M2 Piloter

- M2A1 - S'assurer de la disponibilité des moyens et des ressources de production.
 - M2A2 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de l'installation et de la qualité des produits de sortie (assurer le suivi et l'analyse des indicateurs liés au produit et à l'installation).
 - M2A3 - Gérer les flux à distance (respecter le programme de production, assurer l'enchaînement des opérations).
 - M2A4 - Effectuer les paramétrages courants et les changements de production si nécessaire.
 - M2A5 - Appliquer les procédures de fonctionnement en mode dégradé ou ralenti en sécurité.
 - M2A6 - Procéder à l'arrêt de production ou à la remise en route de l'installation.
- N.B. : la fréquence de cette activité dépend du type d'installation.*

M3 Contrôler, surveiller

- M3A1 - Effectuer des contrôles visuels ou physiques (température, pesée, colorimétrie, etc.).
- M3A2 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données et surveiller la conformité et la traçabilité du produit.
- M3A3 - Superviser l'installation et le process à l'écran et par des rondes sur place.
- M3A4 - Détecter les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements relatifs au produit ou à l'installation.
- M3A5 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement.
- M3A6 - Respecter et faire respecter l'ordre et la propreté.
- M3A7 - Organiser son poste de travail en mettant en œuvre les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement.
- M3A8 - Surveiller les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et agir en conséquence.
- M3A9 - Appliquer les procédures établies de traitement des produits non conformes.

M4 Communiquer

- M4A1 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre pilote.
- M4A2 - Se coordonner avec les services de maintenance et les services clients de l'étape de production pour diminuer les arrêts de l'installation.
- M4A3 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de l'installation sur les documents et outils mis à sa disposition.
- M4A4 - Transmettre les informations nécessaires de manière ascendante et descendante.
- M4A5 - Accompagner les nouveaux pilotes.
- M4A6 - Participer à l'amélioration continue du process (élaboration de procédures et d'instructions, propositions d'amélioration d'organisation ou de procédés, résolution de problèmes dans l'environnement de son poste...).

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M1 Préparer, démarrer	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M1A1*- Prendre connaissance des consignes du pilote précédent.</p> <p>●M1A2 - Prendre connaissance du programme de production et des modifications éventuelles.</p> <p>●M1A3 - Effectuer les opérations de démarrage de son installation (mise sous tension, contrôles de bon fonctionnement). <i>N.B. : la fréquence de cette activité dépend du type d'installation.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC4 * - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et expliquer le vocabulaire technique de l'entreprise. ■CPC2 - Identifier les informations nécessaires à sa prise de poste. ■OIC4 - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et expliquer le vocabulaire technique de l'entreprise. ■CPC1 - Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC2 - Identifier les informations nécessaires à sa prise de poste. ■PPC2 - Identifier les procédures de conduite. ■OIC1 - Décrire des principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique. ■OIC2 - Décrire des principes de base en thermique (production de vapeur, échangeurs, réchauffeurs). ■OIC3 - Reconnaître les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité. ■OIC4 - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et expliquer le vocabulaire technique de l'entreprise. ■OIC5 - Repérer, identifier les énergies. ■OIC6 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation. ■OIC7 - Citer les procédures de mise en route et d'arrêt de la production. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail. ■CPSF2 - Ecouter, prendre en compte les consignes orales. ■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail. ■CPSF2 - Ecouter, prendre en compte les consignes orales. ■PPSF1 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■OISF1 - Respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail. ■OISF2 - Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies. ■OISF3 - Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité. ■OISF4 - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

*OIC4 : Outils Installation Connaissance 4

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M1 Préparer, démarrer (suite)	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>● M1A4 - Mettre en route (purger, ajuster les réglages, vérifier la conformité des procédures de démarrage...).</p> <p><i>N.B. : la fréquence de cette activité dépend du type d'installation.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC2 - Identifier les procédures de conduite. ■ OIC1 - Décrire des principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique. ■ OIC2 - Décrire des principes de base en thermique (production de vapeur, échangeurs, réchauffeurs). ■ OIC7 - Citer les procédures de mise en route et d'arrêt de la production. ■ OIC8 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti). ■ SEC1 - Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. ■ SEC2 - Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). ■ SEC3 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. ■ CPC3 - Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité, à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPSF1 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■ PPSF4 - Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres produits surveillés dans les tolérances fixées. ■ OISF5 - Effectuer une mise en production selon les procédures, avant la mise en production des produits. ■ OISF6 - Effectuer une mise en route ou un arrêt selon les procédures. ■ SESF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives. ■ SESF2 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. ■ SESF3 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. ■ CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

COMPETENCES			
M1 Préparer, démarrer (fin)	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ● M1A5 - S'assurer de la présence des matières premières. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ PPC1 - Décrire les caractéristiques physico-chimiques et les spécifications des matières premières et des produits intermédiaires et finis. ■ PPC4 - Décrire les grandes étapes du process de production et expliquer la gestion des flux de produits. ■ QHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...). ■ QHC2 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements). ■ QHC4 - Justifier les procédures des contrôles à réaliser par le pilote et les points critiques à contrôler. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ QHSF1 - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste. ■ QHSF2 - Choisir, vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M2 Piloter	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M2A1 - S'assurer de la disponibilité des moyens et des ressources de production.</p> <p>●M2A2 - S'assurer en permanence du bon fonctionnement de l'installation et de la qualité des produits de sortie (assurer le suivi et l'analyse des indicateurs liés au produit et à l'installation).</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC5 - Identifier et repérer les différents circuits possibles du produit. ■OIC4 - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et expliquer le vocabulaire technique de l'entreprise. ■OIC5 - Repérer, identifier les énergies. ■OIC6 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation. ■QHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...). ■SEC3 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. <ul style="list-style-type: none"> ■PPC2 - Identifier les procédures de conduite. ■PPC7 - Expliquer les causes des différents écarts par rapport aux standards. ■PPC8 - Citer les indicateurs de production et de productivité. ■OIC1 - Décrire des principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique. ■OIC2 - Décrire des principes de base en thermique (production de vapeur, échangeurs, réchauffeurs). ■OIC6 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation. ■OIC8 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti). ■OIC9 - Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre. ■OIC10 - Citer les moyens de contrôle et décrire leur fonctionnement. ■QHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...). ■QHC2 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements). 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF2 - Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies. ■OISF4 - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. ■OISF7 - Choisir et vérifier les moyens, de production, lorsqu'ils existent. ■QHSF1 - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste. ■SESF3 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. <ul style="list-style-type: none"> ■PPSF2 - Surveiller l'évolution des paramètres du produit. ■PPSF3 - Contrôler et interpréter les données au regard des standards. ■OISF2 - Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies. ■OISF3 - Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité. ■OISF4 - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. ■OISF8 - Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite du process. ■QHSF3 - Identifier des produits non-conformes. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M2 Piloter	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M2A3 - Gérer les flux à distance (respecter le programme de production, assurer l'enchaînement des opérations). ●M2A4 - Effectuer les paramétrages courants et les changements de production si nécessaire. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC2 - Identifier les procédures de conduite. ■PPC4 - Décrire les grandes étapes du process de production et expliquer la gestion des flux de produits. ■PPC5 - Identifier et repérer les différents circuits possibles du produit. ■OIC6 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation. ■OIC8 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti). ■CPC2 - Identifier les informations nécessaires à sa prise de poste. ■PPC7 - Expliquer les causes des différents écarts par rapport aux standards. ■OIC8 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation. ■OIC9 - Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre. ■QHC5 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■OISF4 - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. ■OISF7 - Choisir et vérifier les moyens de production, lorsqu'ils existent. ■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail. ■PPSF4 - Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres produits surveillés dans les tolérances fixées. ■OISF8 - Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite du process. ■QHSF4 - Résoudre un problème faisant appel à des notions simples de calcul. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M2 Piloter (suite)	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M2A5 - Appliquer les procédures de fonctionnement en mode dégradé ou ralenti en sécurité.</p> <p>●M2A6 - Procéder à l'arrêt de production ou à la remise en route de l'installation. <i>N.B. : la fréquence de cette activité dépend du type d'installation</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC4 - Décrire les grandes étapes du process de production et expliquer la gestion des flux de produits. ■PPC5 - Identifier et repérer les différents circuits possibles du produit. ■OIC1 - Décrire des principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique. ■OIC2 - Décrire des principes de base en thermique (production de vapeur, échangeurs, réchauffeurs). ■OIC6 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation. ■OIC8 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti). ■SEC1 - Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. ■SEC2 - Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). ■SEC5 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail. ■SEC6 - Citer les règles de gestion des déchets, les déchets et les modes de traitement des eaux du process. <ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Décrire des principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique. ■OIC2 - Décrire des principes de base en thermique (production de vapeur, échangeurs, réchauffeurs). ■OIC3 - Reconnaître les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité. ■OIC5 - Repérer, identifier les énergies. ■OIC7 - Citer les procédures de mise en route et d'arrêt de la production. ■SEC1 - Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. ■SEC2 - Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). ■SEC3 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF4 - Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres produits surveillés dans les tolérances fixées. ■OISF8 - Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite du process. ■QHSF3 - Identifier des produits non-conformes. ■SESF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives . ■SESF2 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. ■SESF3 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. ■SESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail. <ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail. ■OISF6 - Effectuer une mise en route ou un arrêt selon les procédures. ■QHSF3 - Identifier des produits non-conformes. ■SESF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives ■SESF3 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M3 Contrôler, surveiller	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M3A1 - Effectuer des contrôles visuels ou physiques (température, pesée, colorimétrie, etc.).</p> <p>●M3A2 - Enregistrer ou vérifier l'enregistrement automatique des données et surveiller la conformité et la traçabilité du produit.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Décrire les caractéristiques physico-chimiques et les spécifications des matières premières et des produits intermédiaires et finis. ■PPC3 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits. ■PPC6 - Décrire les paramètres de contrôle du produit. ■QHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...). ■QHC2 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements). ■QHC3 - Nommer les points critiques prévus par le système qualité et identifier les sources et conditions de salissure et de contamination dans le process. ■QHC4 - Justifier les procédures des contrôles à réaliser par le pilote et les points critiques à contrôler. ■QHC5 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance. ■QHC6 - Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, des notions d'analyse des risques. 	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF2 - Surveiller l'évolution des paramètres du produit. ■QHSF1 - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste. ■QHSF2- Choisir, vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle. ■QHSF3 - Identifier des produits non-conformes. ■QHSF4 - Résoudre un problème faisant appel à des notions simples de calcul. ■QHSF5 - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ■QHC2 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements). ■QHC4 - Justifier les procédures des contrôles à réaliser par le pilote et les points critiques à contrôler. ■CPC3 - Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité, à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC4 - Décrire les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...). 	<ul style="list-style-type: none"> ■QHSF1 - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste. ■QHSF2- Choisir, vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle. ■CPSF3 - Renseigner les moyens d'information relatifs au suivi de la production, de la qualité, de la traçabilité. 	

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M3 Contrôler, surveiller (suite)	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M3A3 - Superviser l'installation et le process à l'écran et par des rondes sur place.</p> <p>●M3A4 - Détecter les non-conformités, les anomalies et les dysfonctionnements relatifs au produit ou à l'installation.</p> <p>●M3A5 - Réaliser un premier diagnostic des causes possibles à l'origine du dysfonctionnement.</p>	<p>■OIC6 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation.</p> <p>■QHC2 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements).</p> <p>■QHC3 - Nommer les points critiques prévus par le système qualité et identifier les sources et conditions de salissure et de contamination dans le process.</p> <p>■QHC4 - Justifier les procédures des contrôles à réaliser par le pilote et les points critiques à contrôler.</p> <p>■CPC4 - Décrire les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...).</p> <p>■PPC6 - Décrire les paramètres de contrôle du produit.</p> <p>■PPC7 - Expliquer les causes des différents écarts par rapport aux standards.</p> <p>■OIC5 - Repérer, identifier les énergies.</p> <p>■OIC9 - Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre.</p> <p>■OIC10 - Citer les moyens de contrôle et décrire leur fonctionnement.</p> <p>■QHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...).</p> <p>■QHC5 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance.</p> <p>■OIC1 - Décrire des principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique.</p> <p>■OIC2 - Décrire des principes de base en thermique (production de vapeur, échangeurs, réchauffeurs).</p> <p>■OIC3 - Reconnaître les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité.</p> <p>■OIC9 - Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre.</p>	<p>■OISF4 - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation.</p> <p>■QHSF1 - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste.</p> <p>■QHSF2- Choisir, vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle.</p> <p>■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail.</p> <p>■PPSF3 - Contrôler et interpréter les données au regard des standards.</p> <p>■OISF10 - Repérer un dysfonctionnement, une anomalie.</p> <p>■QHSF3 - Identifier des produits non-conformes.</p> <p>■QHSF4 - Résoudre un problème faisant appel à des notions simples de calcul.</p> <p>■OISF9 - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes de l'installation.</p> <p>■OISF11 - Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement.</p>	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M3 Contrôler, surveiller (suite)	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<ul style="list-style-type: none"> ●M3A6 - Respecter et faire respecter l'ordre et la propreté. ●M3A7 - Organiser son poste de travail en mettant en œuvre les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QHC3 - Nommer les points critiques prévus par le système qualité et identifier les sources et conditions de salissure et de contamination dans le process. ■QHC6 - Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, des notions d'analyse des risques. ■QHC7- Décrire les procédures d'hygiène et de nettoyage qui s'appliquent à son poste. ■SEC1 - Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. ■QHC6 - Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, des notions d'analyse des risques. ■QHC7- Décrire les procédures d'hygiène et de nettoyage qui s'appliquent à son poste. ■SEC1 - Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. ■SEC2 - Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). ■SEC3 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. ■SEC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...) ■SEC5 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail. ■SEC6 - Citer les règles de gestion des déchets, les déchets et les modes de traitement des eaux du process. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QHSF5 - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène. ■QHSF6 - Mettre en œuvre les procédures et consignes de rangement et de nettoyage. ■SESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail. ■QHSF5 - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène. ■QHSF6 - Mettre en œuvre les procédures et consignes de rangement et de nettoyage. ■SESF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives ■SESF2 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. ■SESF3 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. ■SESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

Pilote de process

M3 Contrôler, surveiller (fin)	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M3A8 - Surveiller les risques liés à la sécurité et à l'hygiène et agir en conséquence.</p> <p>●M3A9 - Appliquer les procédures établies de traitement des produits non conformes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■QHC3 - Nommer les points critiques prévus par le système qualité et identifier les sources et conditions de salissure et de contamination dans le process. ■QHC6 - Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, des notions d'analyse des risques. ■QHC7- Décrire les procédures d'hygiène et de nettoyage qui s'appliquent à son poste. ■SEC1 - Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. ■SEC2 - Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). ■SEC3 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. ■SEC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...) ■SEC5 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail. ■SEC6 - Citer les règles de gestion des déchets, les déchets et les modes de traitement des eaux du process. 	<ul style="list-style-type: none"> ■QHSF5 - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène. ■QHSF6- Mettre en œuvre les procédures et consignes de rangement et de nettoyage. ■SESF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives ■SESF2 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. ■SESF3 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. ■SESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

M4 Communiquer	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M4A1 - Transmettre les informations nécessaires au passage de relais avec un autre pilote.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC2 - Identifier les informations nécessaires à sa prise de poste. ■CPC4 - Décrire les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...). ■CPC5 - Utiliser les moyens de transmission d'information (oral, écrit, informatique) nécessaires à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF4 - Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. ■CPSF5 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté. 	<p>Capacité d'abstraction</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie</p>
<p>●M4A2 - Se coordonner avec les services de maintenance et les services clients de l'étape de production pour diminuer les arrêts de l'installation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC4 - Décrire les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...). ■CPC5 - Utiliser les moyens de transmission d'information (oral, écrit, informatique) nécessaires à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF4 - Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. ■CPSF5 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté. ■CPSF7 - Rendre compte de façon structurée d'un problème à résoudre. ■CPSF8 - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, participer à un groupe de travail, contribuer à la résolution d'un problème. 	
<p>●M4A3 - Rendre compte des résultats de la production et du fonctionnement de l'installation sur les documents et outils mis à sa disposition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC8 - Citer les indicateurs de production et de productivité. ■CPC4 - Décrire les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...). ■CPC5 - Utiliser les moyens de transmission d'information (oral, écrit, informatique) nécessaires à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF3 - Renseigner les moyens d'information relatifs au suivi de la production, de la qualité, de la traçabilité. ■CPSF4 - Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. ■CPSF5 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté. ■CPSF6 - Rendre compte de son activité professionnelle de façon formelle à son supérieur hiérarchique. ■CPSF7 - Rendre compte de façon structurée d'un problème à résoudre. 	

Le référentiel de compétences

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

M4 Communiquer (fin)	COMPETENCES		
	CONNAISSANCES	SAVOIR-FAIRE	QUALITES APTITUDES
<p>●M4A4 - Transmettre les informations nécessaires de manière ascendante et descendante.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC2 - Identifier les informations nécessaires à sa prise de poste. ■CPC4 - Décrire les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...). ■CPC5 - Utiliser les moyens de transmission d'information (oral, écrit, informatique) nécessaires à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail. ■CPSF3 - Renseigner les moyens d'information relatifs au suivi de la production, de la qualité, de la traçabilité. ■CPSF4 - Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. ■CPSF5 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté. ■CPSF6 - Rendre compte de son activité professionnelle de façon formelle à son supérieur hiérarchique. 	<p>Capacité d'abstraction</p>
<p>●M4A5 - Accompagner les nouveaux pilotes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC2 - Identifier les informations nécessaires à sa prise de poste. ■CPC3 - Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité, à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC5 - Utiliser les moyens de transmission d'information (oral, écrit, informatique) nécessaires à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail. ■CPSF4 - Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. ■CPSF5 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté. ■CPSF9 - Décomposer les activités de conduite et les expliquer, expliquer un objectif ou une situation de production. 	<p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p>
<p>●M4A6 - Participer à l'amélioration continue du process (élaboration de procédures et d'instructions, propositions d'amélioration d'organisation ou de procédés, résolution de problèmes dans l'environnement de son poste...).</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC5 - Utiliser les moyens de transmission d'information (oral, écrit, informatique) nécessaires à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF7 - Rendre compte de façon structurée d'un problème à résoudre. ■CPSF8 - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, participer à un groupe de travail, contribuer à la résolution d'un problème. 	<p>Autonomie</p>

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■PPC1 - Décrire les caractéristiques physico-chimiques et les spécifications des matières premières et des produits intermédiaires et finis. ■PPC2 - Identifier les procédures de conduite. ■PPC3 - Identifier les analyses et mesures effectuées pour contrôler l'état et la composition des produits. ■PPC4 - Décrire les grandes étapes du process de production et expliquer la gestion des flux de produits. ■PPC5 - Identifier et repérer les différents circuits possibles du produit. ■PPC6 - Décrire les paramètres de contrôle du produit. ■PPC7 - Expliquer les causes des différents écarts par rapport aux standards. ■PPC8 - Citer les indicateurs de production et de productivité. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OIC1 - Décrire des principes de base en électricité, mécanique, automatisme, informatique. ■OIC2 - Décrire des principes de base en thermique (production de vapeur, échangeurs, réchauffeurs). ■OIC3 - Reconnaître les principaux organes de l'installation et leur fonctionnement, y compris les organes de sécurité. ■OIC4 - Situer les lieux de l'entreprise, les moyens de production et expliquer le vocabulaire technique de l'entreprise. ■OIC5 - Repérer, identifier les énergies. ■OIC6 - Donner la signification des vues sur écran, synoptiques ou de détail de l'installation. ■OIC7 - Citer les procédures de mise en route et d'arrêt de la production. ■OIC8 - Expliquer les paramètres de conduite et de réglage de son installation (en modes normal, dégradé, ralenti). ■OIC9 - Citer les dérives ou dysfonctionnements les plus fréquents, leurs causes et les actions correctives à mettre en œuvre. ■OIC10 - Citer les moyens de contrôle et décrire leur fonctionnement.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■PPSF1 - Respecter les modes opératoires, les instructions de production. ■PPSF2 - Surveiller l'évolution des paramètres du produit. ■PPSF3 - Contrôler et interpréter les données au regard des standards. ■PPSF4 - Effectuer les réglages prévus pour maintenir la valeur des paramètres produits surveillés dans les tolérances fixées. 	<ul style="list-style-type: none"> ■OISF1 - Respecter les consignes nécessaires à la réalisation de son travail. ■OISF2 - Vérifier que les conditions spécifiées de conduite sont réunies. ■OISF3 - Contrôler le fonctionnement des organes de sécurité. ■OISF4 - Exploiter sur écran des vues synoptiques ou de détail de l'installation. ■OISF5 - Effectuer une mise en production selon les procédures, avant la mise en production des produits. ■OISF6 - Effectuer une mise en route ou un arrêt selon les procédures. ■OISF7 - Choisir et vérifier les moyens de production, lorsqu'ils existent. ■OISF8 - Rechercher l'optimisation de tous les paramètres de conduite du process. ■OISF9 - Réaliser des opérations simples d'arrêt et de démontage des pièces apparentes de l'installation. ■OISF10 - Repérer un dysfonctionnement, une anomalie. ■OISF11 - Aider au diagnostic d'un dysfonctionnement.
Qualités Aptitudes	<p>Capacité d'abstraction (se représenter le fonctionnement d'une installation complexe à partir de synoptiques sur des écrans) Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue) Réactivité Autonomie (savoir prendre des initiatives, en mesurer les conséquences et identifier les limites de son champ d'action pour alerter)</p>	

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

	QUALITE HYGIENE	SECURITE ENVIRONNEMENT
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■QHC1 - Citer les principaux éléments de la démarche ou du système qualité de l'entreprise (objectifs, standards, actions préventives et correctives...). ■QHC2 - Lister les critères qualité appliqués à son poste de travail (standards, paramètres, critères de conformité, spécifications, procédures, modes opératoires, instructions, consignes, enregistrements). ■QHC3 - Nommer les points critiques prévus par le système qualité et identifier les sources et conditions de salissure et de contamination dans le process. ■QHC4 - Justifier les procédures des contrôles à réaliser par le pilote et les points critiques à contrôler. ■QHC5 - Réaliser les calculs de base (les 4 opérations, la moyenne) et décrire la notion de fourchette de tolérance. ■QHC6- Citer des notions de microbiologie alimentaire, d'hygiène, les risques en cas de non respect des règles d'hygiène, des notions d'analyse des risques. ■QHC7- Décrire les procédures d'hygiène et de nettoyage qui s'appliquent à son poste. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SEC1 - Identifier les dangers et les principaux risques pour la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement. ■SEC2 - Identifier les règles et consignes de sécurité (personnel, atelier, process). ■SEC3 - Identifier les différents standards de sécurité et les moyens de protection individuelle et collective. ■SEC4 - Repérer les responsabilités et les champs d'intervention des différents acteurs dans l'entreprise (CHSCT, secouristes...) ■SEC5 - Citer les actions liées à l'environnement à mettre en œuvre à son poste de travail. ■SEC6 - Citer les règles de gestion des déchets, les déchets et les modes de traitement des eaux du process.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■QHSF1 - Mettre en œuvre les procédures de contrôle qualité à réaliser à son poste. ■QHSF2- Choisir, vérifier et utiliser les moyens et instruments de contrôle. ■QHSF3 - Identifier des produits non-conformes. ■QHSF4 - Résoudre un problème faisant appel à des notions simples de calcul. ■QHSF5 - Exécuter son activité en respectant les procédures d'hygiène. ■QHSF6 - Mettre en œuvre les procédures et consignes de rangement et de nettoyage. 	<ul style="list-style-type: none"> ■SESF1 - Utiliser les protections individuelles et collectives . ■SESF2 - Agir conformément aux règles de gestes et postures. ■SESF3 - Respecter les procédures et consignes de prévention des accidents. ■SESF4 - Appliquer les consignes de gestion de l'environnement de son poste de travail.
Qualités Aptitudes	<p>Capacité d'abstraction (se représenter le fonctionnement d'une installation complexe à partir de synoptiques sur des écrans) Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue) Réactivité Autonomie (savoir prendre des initiatives, en mesurer les conséquences et identifier les limites de son champ d'action pour alerter)</p>	

Les compétences par domaines

Codage

PP : Produit Process C : Connaissances
 OI : Outils Installation SF : Savoir-faire
 QH : Qualité Hygiène A : Aptitudes
 SE : Sécurité Environnement
 CP : Communication Professionnelle

COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	
Connaissances	<ul style="list-style-type: none"> ■CPC1 - Situer son activité par rapport à celle de l'entreprise et le rôle des principaux interlocuteurs dans l'entreprise. ■CPC2 - Identifier les informations nécessaires à sa prise de poste. ■CPC3 - Lister, localiser et expliquer l'utilité des documents de travail relatifs à l'installation (documents techniques), à la production, à la qualité, à la traçabilité (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement, consignes...). ■CPC4 - Décrire les procédures à suivre pour communiquer (oral/écrit, papier/informatique...). ■CPC5 - Utiliser les moyens de transmission d'information (oral, écrit, informatique) nécessaires à son poste.
Savoir-faire	<ul style="list-style-type: none"> ■CPSF1 - Exploiter les moyens d'information mis à sa disposition, notamment lire et comprendre les documents de travail. ■CPSF2 - Ecouter, prendre en compte les consignes orales. ■CPSF3 - Renseigner les moyens d'information relatifs au suivi de la production, de la qualité, de la traçabilité. ■CPSF4 - Transmettre des informations orales ou écrites, sur support papier ou informatisé. ■CPSF5 - Solliciter le bon interlocuteur et transmettre des informations dans un langage adapté. ■CPSF6 - Rendre compte de son activité professionnelle de façon formelle à son supérieur hiérarchique. ■CPSF7 - Rendre compte de façon structurée d'un problème à résoudre. ■CPSF8 - Proposer des améliorations d'ordre technique ou organisationnel, participer à un groupe de travail, contribuer à la résolution d'un problème. ■CPSF9 - Décomposer les activités de conduite et les expliquer, expliquer un objectif ou une situation de production.
Qualités Aptitudes	<p>Capacité d'abstraction (se représenter le fonctionnement d'une installation complexe à partir de synoptiques sur des écrans)</p> <p>Capacité à exercer une vigilance avec un seul sens (la vue)</p> <p>Réactivité</p> <p>Autonomie (savoir prendre des initiatives, en mesurer les conséquences et identifier les limites de son champ d'action pour alerter)</p>

Évaluation

Industries Alimentaires

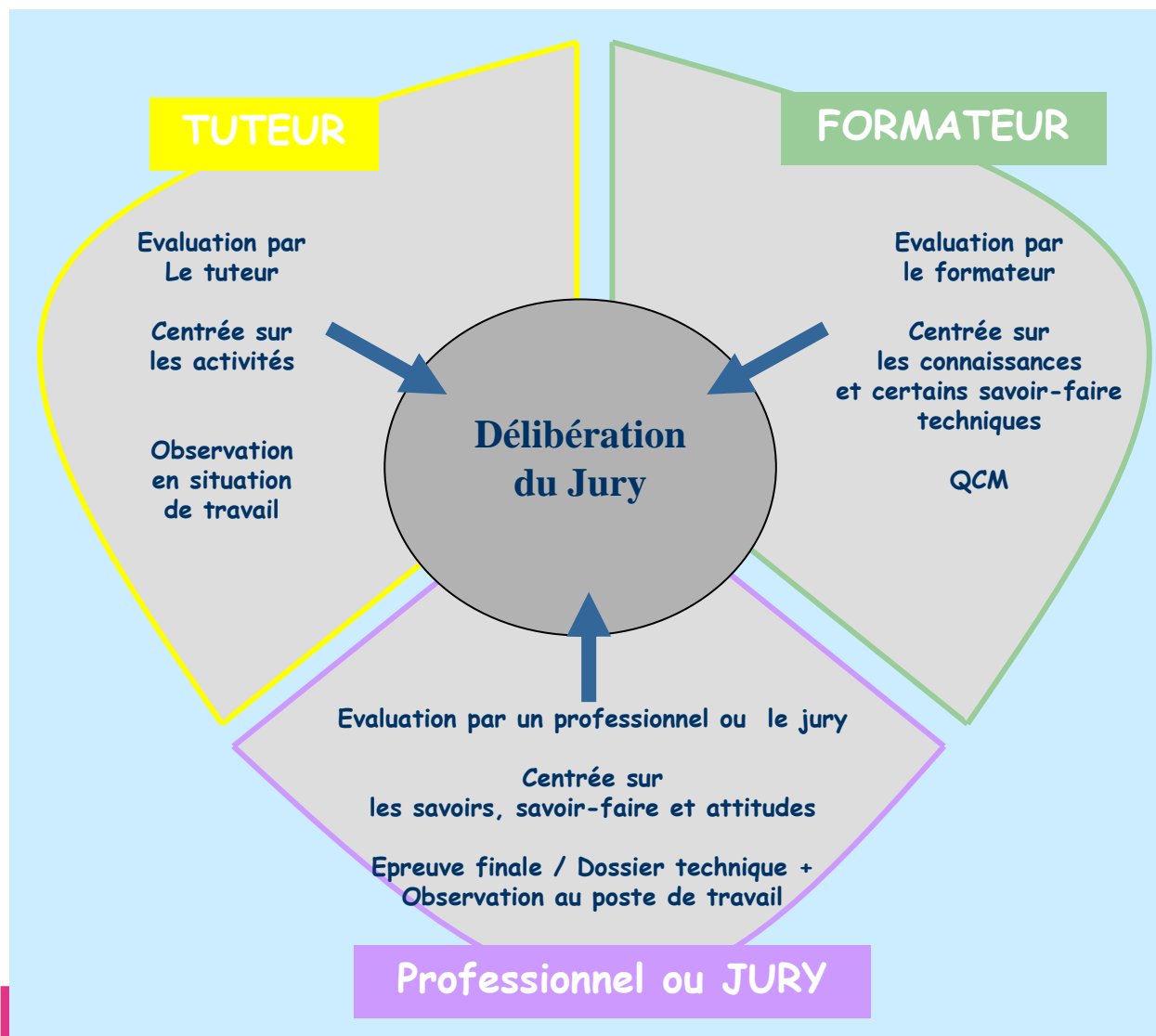


Version octobre 2009

Pilote de process

Accord paritaire du xx 2009

Les différents types d'évaluation



PRINCIPES

Le tuteur observe, en situation de travail, le candidat à son poste et peut déterminer le niveau d'atteinte des objectifs visés dans le cadre de l'emploi. Il reporte le résultat de ses observations sur la grille d'observation par le tuteur.

Le formateur, à l'aide de questionnaires, identifie le niveau de maîtrise des savoirs et de certains savoir-faire nécessaires à la maîtrise de l'emploi.

Lorsque les évaluations par les tuteurs et par le formateur sont réalisées et que le candidat a atteint le niveau requis pour obtenir le CQP, alors le jury est réuni pour la passation de l'épreuve finale de synthèse.

L'évaluation

Les épreuves qui permettent au jury de statuer sur la possibilité de délivrance du CQP sont de différents ordres :

L'évaluation formateur

- Ces épreuves sont constituées d'une série de questions soumises aux candidats. Elles se déroulent en cours de formation et/ou à l'issue du parcours qualifiant. Les questions appellent des réponses de forme simple (QCM - Questions à Choix Multiples, classement, description d'activité, etc.) et visent à apprécier les connaissances générales relatives aux différentes situations auxquelles le candidat peut être confronté.

L'évaluation tuteur

- Pour apprécier la compétence des candidats, les tuteurs procèdent à l'évaluation des candidats en situation de travail. Les tuteurs valident les savoir-faire adaptés regroupés par domaine dans le livret de suivi de chaque candidat. Ces évaluations permettent d'apprécier la capacité des candidats à réaliser les différentes activités clés relatives au métier, telles qu'elles sont décrites dans le référentiel emploi du CQP.

L'évaluation jury

- Des représentants du jury se rendent sur site. Le candidat présente au jury un dossier technique, élaboré durant son parcours. Une série de questions viennent compléter cette épreuve afin de permettre au jury de balayer un ensemble de points clés de l'emploi. Puis les représentants du jury observent au poste de travail, à l'aide d'une grille spécifique, l'activité du salarié sur une série d'opérations mettant en œuvre les situations de travail clés du poste.

Pour chacune de ces épreuves, le niveau de performance attendu (nombre de réponses justes / nombre de questions, nombre d'objectifs couverts, etc.) sera défini en amont de la passation de l'épreuve. Le résultat sera exprimé en pourcentage afin de permettre une graduation du niveau de performance atteint par le candidat.

Grille de synthèse globale

Pilote de process

Outil d'évaluation	PRODUIT PROCESS	OUTILS INSTALLATION	QUALITE HYGIENE	SECURITE ENVIRONNEMENT	COMMUNICATION PROFESSIONNELLE
Grille d'évaluation tuteur					
Grille d'évaluation formateur					
Grille Professionnel ou Jury					

Résultats par domaine					

VALIDATION D'UN DOMAINE

La moyenne des 3 résultats pour un domaine est supérieure à 70%, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteur, formateur et jury.
Et chaque savoir-faire est maîtrisé au minimum à 30%.

ATTRIBUTION DU CQP

Tous les domaines du CQP sont validés.

PROCEDURE

Indiquer dans chaque case du tableau, le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif.

Puis, réaliser une moyenne des pourcentages en colonne.