

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



Dossier VAE

Candidat
Nom :
Prénom :
Signature :



Ce document a pour objectif de vous permettre de **présenter votre expérience** en vue de l'obtention du CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience.

Ce document doit être remis aux évaluateurs habilités par la CPNE des industries chimiques avant l'entretien d'évaluation finale des compétences, **il sera examiné lors de l'entretien avec les évaluateurs.**

Pour répondre aux questions qui vous sont posées, utilisez la 1^{ère} personne du singulier. Insistez sur ce que vous avez réalisé vous-même en entreprise, sur votre implication personnelle, quelle que soit la durée de votre expérience. Ce document sera d'autant plus parlant et agréable à consulter que vous apporterez des **exemples précis et détaillés** d'actions que vous avez réalisées.

Il n'y a pas de bonne ou de mauvaise réponse. Il s'agit de mieux comprendre votre expérience. N'hésitez pas à vous exprimer ! Les espaces consacrés aux réponses peuvent être agrandis en fonction de vos besoins ...

La Validation des Acquis de l'Expérience : mode d'emploi

Principes de la Validation des Acquis de l'Expérience

Le principe de la Validation des Acquis de l'Expérience (VAE) consiste à évaluer les compétences qui ont été acquises par le candidat au travers de son expérience, notamment professionnelle, et à les comparer aux exigences du référentiel d'un diplôme, d'un titre ou d'un Certificat de Qualification Professionnelle.

Pour obtenir le CQP **Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques** par la VAE les étapes sont les suivantes :

- ➔ Renseignement du dossier candidat (en cochant la case Validation des acquis de l'expérience), pour vérifier si le candidat présente une expérience d'au minimum 1 an en conduite de ligne de conditionnement.
- ➔ Renseignement par le candidat du dossier VAE du CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques
- ➔ Evaluation du candidat : elle se déroule sous la forme d'un entretien entre deux évaluateurs et le candidat, sur la base du dossier VAE et permet de compléter le livret d'évaluation.
- ➔ Transmission du livret d'évaluation renseigné à la CPNE,
- ➔ Validation sur dossier par le jury paritaire national.

La décision du jury peut porter sur :

- > une **validation totale** du CQP,
- > une **validation partielle** du CQP : les compétences validées sont indiquées par le jury
- > Pas de validation

Dans le cas où le jury délivre uniquement certaines compétences, le candidat peut poursuivre son parcours :

- ➔ **soit en suivant une formation sur les** compétences manquantes, **au sein d'un organisme de formation,**
- ➔ **soit en** complétant son expérience **professionnelle en entreprise afin de développer les compétences qui lui** manquent.

A noter ! Les compétences acquises le sont **définitivement**, à condition que le référentiel ne soit pas modifié.

Définition du métier de Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques

Le **CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques** est en lien avec le métier de conducteur de ligne conditionnement.

Le conducteur de ligne de conditionnement conduit un ensemble d'équipements intégrés permettant de réaliser les différentes étapes d'un procédé de remplissage, conditionnement et emballages de produits, dans le respect des consignes de conditionnement, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement

Conditions pour être candidat à l'obtention du CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques par la VAE

Les candidats doivent disposer d'une **expérience de conduite de ligne de conditionnement**.

La **durée de l'expérience** correspondant à **cette condition** doit être au minimum de **1 an**. Il s'agit de la **durée réelle de l'expérience**, y compris en discontinu, et non d'une période.

« Lorsqu'il s'agit d'activités réalisées en formation initiale ou continue, peuvent être prises en compte les périodes de formation en milieu professionnel, les périodes de mise en situation en milieu professionnel, les stages pratiques, les préparations opérationnelles à l'emploi et les périodes de formation pratique de contrat d'apprentissage, de contrat de professionnalisation ou de contrat unique d'insertion. » (Décret n° 2017-1135 du 4 juillet 2017).

Les compétences du CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques

- **Compétence 1** – Organiser et préparer la production
- **Compétence 2** – Réaliser l'ensemble des opérations au démarrage et en fin de production sur la ligne de conditionnement
- **Compétence 3** – Conduire la ligne de conditionnement
- **Compétence 4** – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau
- **Compétence 5** – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention
- **Compétence 6** – Communiquer, traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire
- **Compétence 7** – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

- **Compétence 5 bis. Option BPF¹** : Analyser l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication), de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention



La compétence 5bis (option BPF), nécessaire dans certains secteurs, porte sur la connaissance, la compréhension et la mise en œuvre des Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF). Cette option, quand elle est choisie, se substitue à la Compétence 5 – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention.

Le candidat est évalué sur ces 7 compétences à travers le dossier VAE et l'entretien avec deux évaluateurs : un professionnel du métier et un évaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques. Le candidat obtient le CQP si les 7 compétences sont validées par le jury.

¹ Les Bonnes Pratiques de Fabrication sont des directives qui garantissent que les produits sont fabriqués et contrôlés de façon cohérente et selon les normes de qualité adaptées à leur emploi. Les BPF doivent être appliquées pour la fabrication des substances actives entrant dans la composition de médicaments en référence à l'article L 5138-3 du code de la santé publique. Pour les produits cosmétiques, elles sont définies par la norme internationale ISO 22716 « Cosmétiques – Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) – Lignes directrices relatives aux bonnes pratiques de fabrication » et devront être appliquées avant le 11/07/2013.

Organisation et préparation de la production

en lien avec la compétence 1 : « Organiser et préparer la production »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- | | | |
|--|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Préparation de la ligne de conditionnement | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Organisation du flux d'articles et de produits | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Vérification de la conformité des articles de conditionnement, des produits à conditionner et de la ligne de conditionnement | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |

Sur **quels équipements** et **quels procédés** travaillez-vous ? Quelles sont **les étapes du procédé de conditionnement** que vous conduisez ? Quels sont les **points critiques et les risques** associés ?



Quels **articles de conditionnement** et **quels produits** sont mis en œuvre dans les procédés que vous conduisez ? Quels sont leurs **caractéristiques** et leur **risque** ?



Comment vous organisez-vous afin d'assurer les activités de production?



Quelles **vérifications** réalisez-vous sur **les articles et les produits, sur la ligne de conditionnement** lors de la préparation de la production ? A quels écarts avez-vous été confronté ? Qu'avez-vous fait ?



Réalisation de l'ensemble des opérations au démarrage et en fin de production sur la ligne de conditionnement

en lien avec la compétence 2 : « Réaliser l'ensemble des opérations au démarrage et en fin de production sur la ligne de conditionnement »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- | | | |
|--|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Démarrage, réglage et arrêt de la production | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Changement de format | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Opérations de fin de production et vide de ligne | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |

Comment réalisez-vous le **démarrage et l'arrêt de la ligne de conditionnement que vous conduisez** ? Que vérifiez-vous ? **Quels réglages** réalisez-vous ?



Quelles opérations de fin de production réalisez-vous (vide de ligne, nettoyage) ? Que vérifiez-vous ?



Quelles opérations de changement de format réalisez-vous ? Quels réglages effectuez-vous ? Que contrôlez-vous ?



Conduite de la ligne de conditionnement

en lien avec la compétence 3 : « Conduire la ligne de conditionnement »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- | | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Conduite de ligne de conditionnement | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Prélèvement d'échantillons et contrôles | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Détection des dérives et des anomalies de fonctionnement et mise en œuvre de mesures immédiates (alerte, arrêt du système...) | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Conduite du système en mode dégradé | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |

Quelles données, mesures et quels indicateurs contrôlez-vous ?



Quels types de prélèvement d'échantillons réalisez-vous ? Comment faites-vous ?



A quelles **dérives de procédé ou anomalies de fonctionnement** avez-vous été confronté ? Comment les avez-vous **identifiées** ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples



Quels **ajustements de paramètres** réalisez-vous ? A partir de quelles informations ?



Avez-vous **conduit une ligne de conditionnement en mode dégradé** ? Donnez des exemples et expliquez le contexte, les contrôles réalisés, les documents utilisés



Identification des dysfonctionnements techniques et réalisation des interventions techniques de premier niveau

en lien avec la compétence 4 : « Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- | | | |
|--|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Détection de dysfonctionnements techniques | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Réalisation d'opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Remplacement de pièces | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |

A **quels dysfonctionnements techniques** avez-vous été confronté ? Comment avez-vous **identifié** les dysfonctionnements ? Comment avez-vous réagi ? **Quelles informations** avez-vous transmises ? Donnez des exemples.



Quelles opérations de maintenance et d'entretien réalisez-vous ? Donnez des exemples.



Quelles pièces avez-vous déjà remplacées sur les lignes de conditionnement ? Que vérifiez-vous ?



Mise en œuvre des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

en lien avec la compétence 5 : « Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- | | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Application des règles qualité et des règles de sécurité | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Application des règles de traçabilité | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Identification de non-conformités et proposition de mesures correctives | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |

Quelles sont les exigences qualité et les règles de sécurité à respecter dans votre activité ?



Quels sont les **risques** associés à votre activité et quelles sont les **mesures préventives** et les moyens de protection à adopter ?



A **quelles non-conformités** avez-vous été confronté ? Comment les avez-vous **identifiées** ? **Quelles mesures correctives** avez-vous proposées ? Ont-elles été mises en place ?



Option BPF : Mise en oeuvre des règles BPF, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

en lien avec la compétence 5 bis : « Analyser l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication), de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention »



Cette option, 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 l'activité précédente « Analyse de l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- | | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Renseignement de documents de production | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Identification de non-conformités BPF et proposition de mesures correctives | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |

Quelles sont les règles **BPF** à respecter sur votre secteur ?



Quelles sont les **exigences et les règles liées à l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)** ? Comment appliquez-vous ces règles ?



Quels sont les **risques** associés à votre activité et quelles sont les **mesures préventives** et les moyens de protection à adopter ?



A **quelles non-conformités BPF** avez-vous été confronté ? Comment les avez-vous **identifiées** ? **Quelles mesures correctives** avez-vous proposées ? Ont-elles été mises en place ?



Communication, traitement des informations relatives à la production et transmission des savoir-faire

en lien avec la compétence 6 : « Communiquer, traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

➔ **Transmission d'informations**

Oui

Non

➔ **Transmission de savoir-faire**

Oui

Non

Quelles sont les **demandes et les informations** échangées avec les autres membres de l'équipe, les services supports et les autres services de production ? Sur quels supports ? Donnez des exemples



Quels **documents ou systèmes d'information** renseignez-vous ? Que vérifiez-vous lors du renseignement de ces documents ?



Réalisez-vous **la transmission de votre savoir-faire** ? Dans quel contexte, pour quel public, sur quel sujet ? A quoi êtes-vous attentif ? Quelles difficultés rencontrez-vous ?



Prise en compte dans son activité du fonctionnement de l'entreprise, du travail en équipe et des actions d'amélioration

en lien avec la compétence 7 : « Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- ➔ **Suivi d'indicateurs de production** Oui Non
- ➔ **Participation à d'actions d'amélioration** Oui Non

Quelles sont les **principaux indicateurs de production** de votre service ? Quels **outils de suivi** utilisez-vous ? Avez-vous été confronté à une non-conformité des indicateurs ? Donnez un exemple.



Avez-vous participé à des **actions d'amélioration** dans votre service ? Dans quel contexte ? Donnez un exemple



Comment fonctionnent **vos services** et votre service ? Comment **réagissez-vous face à une difficulté** ou un dysfonctionnement ?



Comment fonctionnent **les services en amont et en aval de votre service** ? Quelles sont les **conséquences d'un arrêt de production ou d'un dysfonctionnement** sur vos clients internes ou externes ? Comment prenez-vous en compte leurs attentes ?



DOSSIER VAE

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

Signature

ATTESTATION

Je soussigné (e) :

Né(e) le : ___ / ___ / _____ à :

Adresse :

.....

.....

Déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier et demande certification de mes compétences pour l'obtention du CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques.

Déclare sur l'honneur que les informations fournies sont exactes et que j'ai renseigné moi-même ce dossier.

Date et signature du candidat :