

# CQP Pilote de ligne de conditionnement (H/F) des industries chimiques



## Dossier VAE

Candidat
<b>Nom :</b>
<b>Prénom :</b> .....
<b>Signature :</b>



---

Ce document a pour objectif de vous permettre de **présenter votre expérience** en vue de l'obtention du CQP Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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<sup>ère</sup> 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 **Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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 pilotage de ligne de conditionnement.
- ➔ Renseignement par le candidat du dossier VAE du CQP Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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 Pilote de ligne de conditionnement (H/F)

Le CQP Pilote de ligne de conditionnement (H/F) des industries chimiques est en lien avec de pilote de ligne de conditionnement.

Le pilote de ligne de conditionnement pilote une ligne de conditionnement, 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.

Il coordonne les activités de conditionnement et les activités des opérateurs sur la ligne et intervient sur différentes lignes en tant que support aux conducteurs pour les interventions techniques.

## Conditions pour être candidat à l'obtention du CQP Pilote de ligne de conditionnement par la VAE

Les candidats doivent disposer d'une **expérience de pilotage 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 Pilote de ligne de conditionnement (H/F) des industries chimiques

- **Compétence 1** – Organiser et préparer la production
- **Compétence 2** – Piloter la ligne de conditionnement
- **Compétence 3** – Analyser et traiter les anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés
- **Compétence 4** – Traiter les dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance
- **Compétence 5** – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention
- **Compétence 6** – Communiquer et 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 et le travail en équipe

- **Compétence 8** – Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service
- **Compétence 5 bis. Option BPF<sup>1</sup>** : 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 8 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 8 compétences sont validées par le jury.

---

<sup>1</sup> 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 suivi de la production

*en lien avec la compétence 1 – « Organiser et prépare la production »*

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- |  |                              |                              |
|--|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Organisation des activités de conditionnement et des 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 |
| ➔ Coordination des activités des opérateurs  | <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 ?



**Expliquez** à partir de quelques exemples comment vous **coordonnez les activités des opérateurs sur l'installation** ?



## Pilotage de la ligne de conditionnement

*en lien avec la compétence 2 : « Piloter 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 |
| ➔ Pilotage de ligne de conditionnement             | <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 |
| ➔ Prélèvement d'échantillons et contrôles          | <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 ?**



**Quelles données, mesures et quels indicateurs contrôlez-vous ?**



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



## Traitement des anomalies de fonctionnement et des dérives des procédés en lien avec la compétence 3 : « Analyser et traiter les anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés »

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- ➔ **Détection des dérives et d'anomalies de fonctionnement et mise en œuvre de mesures immédiates** (alerte, arrêt du système...) Oui Non
- ➔ **Proposition de mesures correctives** Oui Non
- ➔ **Conduite du système en mode dégradé** Oui Non

A quelles **dérives de procédé ou anomalies de fonctionnement** avez-vous été confronté ? Comment les avez-vous **identifiées et analysées** ? Quelles en étaient les **causes** ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples



Avez-vous **proposé des mesures correctives** suite à des anomalies de fonctionnement ou des dérives de procédé ? Ont-elles été mises en œuvre ? Donnez des exemples de mesures correctives proposées.



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



# Traitement des dysfonctionnements techniques et réalisation des opérations de maintenance

*en lien avec la compétence 4 : « Traiter les dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance »*

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

- |  |                              |                              |
|--|------------------------------|------------------------------|
| ➔ Détection et traitement de dysfonctionnements techniques | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Réalisation d'opérations de maintenance                  | <input type="checkbox"/> Oui | <input type="checkbox"/> Non |
| ➔ Réalisation d'opérations d'entretien                     | <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** réalisez-vous ? Donnez des exemples.



**Quelles opérations d'entretien** réalisez-vous ? 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 :

- |   |                              |                              |
|---|------------------------------|------------------------------|
| ➔ 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 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 : Analyse de l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication), 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 « 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 :

- |   |                              |                              |
|---|------------------------------|------------------------------|
| ➔ 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 et traitement des informations relatives à la production et transmission des savoir-faire

*en lien avec la compétence 6 : « Communiquer et 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 et du travail en équipe

*en lien avec la compétence 7 : « Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise et le travail en équipe »*

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

➔ **Explication du fonctionnement de l'entreprise**

Oui

Non

Comment fonctionnent **votre équipe** 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 ?



## Mise en œuvre d'une action d'amélioration dans son service

*en lien avec la compétence 8 : « Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service »*

Vous réalisez ou vous avez réalisé les activités suivantes :

➔ **Proposition d'actions d'amélioration**

Oui

Non

➔ **Mise en œuvre d'actions d'amélioration**

Oui

Non

Quelles actions avez-vous déjà **proposées** ?



Quelles actions avez-vous déjà **organisées** ?



Prenez un exemple.

Quels étaient les **objectifs** de l'action ? Quel était le **plan d'action** ? Comment avez-vous **conduit le plan d'action** au sein de l'équipe ? Quel **suivi** en avez-vous fait ? Quels résultats avez-vous obtenus ? Comment les avez-vous expliqués ?



# DOSSIER VAE

## Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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 Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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 :**