

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



## Guide d'évaluation VAE

Candidat

Nom :

Prénom : .....

Entreprise :



---

Vous allez conduire l'**évaluation des compétences** d'un candidat au Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) « Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques » par la voie de la VAE.

**Le jury paritaire national se prononcera sur la délivrance du CQP à partir des résultats de cette évaluation.**

Pour vous accompagner pas à pas dans cette démarche, nous vous invitons à lire attentivement l'**outil 5 « Mode d'emploi de l'évaluation des CQP des Industries Chimiques »**. Cela vous permettra notamment de préparer l'évaluation. Dans ce « Mode d'emploi de l'évaluation », vous trouverez des précisions sur la **manière dont doit être utilisé le présent guide d'évaluation** du candidat au CQP ainsi que des **conseils pratiques** pour mener à bien votre mission d'évaluateur CQP dans les meilleures conditions.

Le document original faisant foi est **renseigné par l'évaluateur habilité par la CPNE**.

Après l'évaluation, l'évaluateur habilité CPNE envoie au secrétariat national des CQP le **dossier VAE (outil 7)** et le **guide d'évaluation VAE (outil 8)** dans les deux semaines qui suivent l'évaluation. Le secrétariat des CQP des industries chimiques crée le dossier du candidat dans e-certif, télécharge le **dossier du candidat (outil 6)**, le **dossier VAE (outil 7)** et le **guide d'évaluation VAE (outil 8)** puis inscrit le candidat à un jury paritaire national.

- ➔ Ce CQP est constitué de 7 compétences.  
Pour obtenir le CQP, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 7 compétences.
- ➔ Cette évaluation est identique quelle que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, ...
- ➔ *Si le candidat est titulaire du **CQP conduite de ligne de conditionnement de l'industrie pharmaceutique**, il obtient à sa demande le CQP Conducteur (trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques **option BPF**, Il n'y a aucune évaluation complémentaire à réaliser.*

# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 1 – Organiser et préparer la production<sup>1</sup>

- ➔ Identifier les principales caractéristiques des articles de conditionnement et des produits à conditionner mis en œuvre dans son activité et les risques associés
- ➔ Identifier les étapes du procédé de conditionnement mis en œuvre, les points critiques et les risques associés
- ➔ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- ➔ Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité des équipements de la ligne de conditionnement ainsi que des matériels nécessaires
- ➔ Vérifier la disponibilité, la conformité et l'approvisionnement des articles de conditionnement et des produits à conditionner au regard de l'ordre de production
- ➔ Organiser les flux d'articles de conditionnement et de produits à conditionner autour de la ligne en respectant les règles de gestion des flux
- ➔ S'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

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

- Ordres de conditionnement
- Planning de production
- Fiche de demandes d'approvisionnement
- Tous documents liés à la production
- Fiches descriptives des articles de conditionnement et produits conditionnés

---

<sup>1</sup> Dans son champ d'intervention

## Consigne :

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  => Réalisé correctement (O)

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez  => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Après lecture du dossier VAE			Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)		Résultat final après l'entretien	
	O	N	AV	OUI	NON		
<b>Connaissance des caractéristiques des articles de conditionnement, des produits à conditionner et du procédé</b>							
• Les principales caractéristiques des articles de conditionnement et des produits à conditionner mis en œuvre dans son activité sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Les étapes du procédé de conditionnement mis en œuvre sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

<ul style="list-style-type: none"> <li>Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Pertinence des informations recherchées et traitées</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, ....</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les informations prises en compte sont exactes et pertinentes</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, ...</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Conformité des articles de conditionnement, des produits à conditionner et de la ligne de conditionnement</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La conformité des articles et des produits approvisionnés par rapport au dossier de production est vérifiée correctement à l'entrée du système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises,..)</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les articles et composants sont conformes aux exigences</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation est vérifiée correctement</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures concernant le nettoyage et le vide de ligne sont respectées</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Organisation des activités de conditionnement et des flux d'articles et de produits	O	N	AV	OUI	NON
• Les articles et composants nécessaires à la production sont disponibles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les ruptures de stock sont anticipées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les articles et composants sont correctement disposés sur le poste de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le bon d'approvisionnement est correctement rempli	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les objectifs de production sont atteints en quantité, délais et coûts	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des consignes et procédures	O	N	AV	OUI	NON
• Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, ...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les consignes de conditionnement sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

#### RESULTAT DE L'ÉVALUATION



La compétence est maîtrisée



La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

## Compétence 2 – Réaliser l'ensemble des opérations au démarrage et en fin de production sur la ligne de conditionnement

- ➔ Réaliser les étapes de démarrage et d'arrêt d'une ligne de conditionnement en suivant les procédures
- ➔ Réaliser les opérations de fin de production, démontage, nettoyage et remontage en suivant les procédures et les règles de sécurité
- ➔ Réaliser les opérations de changement de format simples et les réglages simples permettant la mise en route de l'installation à partir de modes opératoires
- ➔ Réaliser les opérations de mise en production : essais de mise en route, premiers contrôles, réglages

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

- Ordre de conditionnement
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Procédures ou instructions de changement de format
- Tous documents liés à la production

### Consigne :

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

- Cochez  => Réalisé correctement (O)
- Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez  => A vérifier lors de l'entretien (AV)

<b>Critères</b>	<b>Après lecture du dossier VAE</b>	<b>Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)</b>	<b>Résultat final après l'entretien</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<b>Démarrage ou arrêt de la production</b>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les opérations de démarrage et d'arrêt de la ligne sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les réglages et le choix des valeurs de paramètres sont conformes aux consignes et procédure de conditionnement et aux consignes de sécurité</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La ligne de conditionnement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le temps alloué est respecté</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Changement de format, réglage et outillage</b>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les opérations de fin de production (par exemple : vide de ligne), de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les opérations de changement de format simples et réglages associés<sup>2</sup> sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les outillages installés sont conformes</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les réglages des différents paramètres du procédé sont vérifiés selon les indications du dossier de production</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<sup>2</sup> Relevant de son champ d'intervention



• Le temps alloué est respecté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Application des modes opératoires, des procédures et consignes</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
• Les consignes de conditionnement sont strictement respectées (procédure de prise d'échantillon, procédure de contrôles...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les modes opératoires sont respectés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

#### RESULTAT DE L'ÉVALUATION



La compétence est maîtrisée



La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

### Compétence 3 – Conduire la ligne de conditionnement

- ➔ Surveiller les paramètres et les équipements
- ➔ Identifier l'état d'avancement de la production au regard de l'ordre de conditionnement et l'écart avec les délais souhaités avec calcul de productivité simple
- ➔ Maintenir l'état de propreté de l'installation
- ➔ Analyser les informations apportées par l'observation et les systèmes de conduite
- ➔ Détecter toute anomalie de fonctionnement sur la ligne de conditionnement et prendre les mesures adaptées : réglages, alerte et transmission des informations, interventions simples, mesures de sauvegarde, ...
- ➔ Prélever des échantillons d'articles et de produits selon des instructions
- ➔ Contrôler certaines caractéristiques des articles, des produits semi-finis et des produits finis, identifier les non-conformités et prendre les mesures adaptées
- ➔ Suivre et enregistrer les données fournies par le système en cours d'utilisation
- ➔ Conduire le système de production en mode dégradé en suivant les consignes et les procédures

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

- Ordre de conditionnement
- Dossier de production
- Procédures ou instructions de contrôles des produits
- Tous documents liés à la production
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Procédures de conduite en mode dégradé

## Consigne :

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  => Réalisé correctement

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante

Cochez  => A vérifier lors de l'entretien

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Après lecture du dossier VAE			Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)		Résultat final après l'entretien	
	O	N	AV	OUI	NON		
<b>Analyse des informations liées à la conduite</b>							
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Les informations apportées par les systèmes de conduite sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• L'analyse des différentes informations est pertinente	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Les écarts sont identifiés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

<b>Prélèvement d'échantillons</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les échantillons sont prélevés selon la procédure et correctement étiquetés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Si un autre service est chargé des contrôles, les échantillons sont livrés dans les délais en quantité suffisante</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Détection des dysfonctionnements et réaction adaptée</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Tout dysfonctionnement est détecté rapidement</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Toute anomalie sur les articles, les produits finis ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Des mesures correctives relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Ajustement des paramètres dans le respect des modes opératoires</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le choix des ajustements de paramètres est expliqué et tracé</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les conséquences des actions réalisées sont expliquées</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Suivi de la qualité de la production	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> <li>La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mesures et contrôles relatifs à la conformité des produits sont correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le bilan comparatif de la quantité de produit à conditionner, du nombre d'articles de conditionnement imprimés et du nombre d'unités produites est réalisé sans erreur</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Tout écart dans la qualité de la production est identifié</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les produits sont conditionnés, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes sont isolés et/ou repérés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le temps de production est respecté</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Conduite du système en mode dégradé	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> <li>La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le choix des ajustements de paramètres est expliqué</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les conséquences des actions réalisées sont expliquées</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

• Les procédures de sécurité sont appliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Application des modes opératoires, des procédures et consignes</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
• Les consignes de conditionnement sont strictement respectées (procédure de prise d'échantillon, procédure de contrôles...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les modes opératoires sont respectés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

**RESULTAT DE L'ÉVALUATION**

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



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

## Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau<sup>3</sup>

- ➔ Identifier les différents éléments des équipements de production et leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, hydraulique et électrique
- ➔ Préparer et réaliser des opérations de maintenance de premier niveau<sup>4</sup>
- ➔ Remplacer des pièces simples et facilement accessibles, réaliser des opérations de montage et démontage
- ➔ Réaliser les opérations de nettoyage des équipements et installations
- ➔ Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations
- ➔ Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence,...
- ➔ Mettre en sécurité, consigner<sup>5</sup> et préparer la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents

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

- Rapports de dysfonctionnement
- Bons de travaux
- Cahier de suivi des équipements
- Dossier de production

### Consigne :

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

<sup>3</sup> Selon la norme AFNOR

<sup>4</sup> Selon la norme AFNOR

<sup>5</sup> Dans la limite des habilitations qu'il possède

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  => Réalisé correctement (O)

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez  => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien	
	O N AV		OUI	NON
<b>Réaction adaptée en cas de dysfonctionnement</b>	O N AV		OUI	NON
• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et respectée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le vocabulaire utilisé est adapté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Réalisation des interventions selon les procédures</b>	O N AV		OUI	NON
• Les opérations de nettoyage des équipements et des installations sont réalisées dans le respect des procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les opérations de maintenance sont réalisées dans le strict respect des procédures	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



• Les interventions sur l'équipement (remplacement de pièces simples, montage, démontage,...) sont réalisées dans le strict respect des procédures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Application des règles de sécurité lors des interventions</b>				<b>O</b>	<b>N</b>	<b>AV</b>
• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'intégrité des personnes et des biens est respectée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**RESULTAT DE L'EVALUATION**

La compétence est maîtrisée
  La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

## Compétence 5 – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

- ➔ Analyser la mise en œuvre des règles qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée, identifier toute non-conformité et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- ➔ Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- ➔ Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- ➔ Identifier les risques liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail
- ➔ Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- ➔ Identifier les limites de son champ de compétences
- ➔ Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- ➔ Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- ➔ Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

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

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies

### Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.  
**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

- Cochez  => Réalisé correctement (O)
- Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez  => A vérifier lors de l'entretien (AV)

<b>Critères</b> <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	<b>Après lecture du dossier VAE</b>	<b>Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)</b>	<b>Résultat final après l'entretien</b>	
<b>Identification des exigences qualité et des règles sécurité</b>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les règles et les normes en vigueur sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Mise en œuvre des règles qualité</b>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement sont appliquées sans erreur	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> <li>Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les règles qualité et les procédures</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Traçabilité</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mesures correctives sont prises</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les risques sécurité liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail sont expliqués</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les limites de son champ de compétences sont identifiées</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie ...)</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Repérage des non-conformités et mesures correctives</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Toute non-conformité est repérée</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le degré de gravité est identifié</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

• Les conséquences sur la production sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**RESULTAT DE L'ÉVALUATION**

La compétence est maîtrisée
  La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

## Compétence 5 bis – Option BPF - Analyser l'application des règles BPF<sup>6</sup> (Bonnes Pratiques de Fabrication), de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

- ➔ Analyser la mise en œuvre des règles des BPF, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée, identifier toute anomalie et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- ➔ Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles BPF
- ➔ Appliquer les règles BPF d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement dans l'entreprise
- ➔ Vérifier la conformité de l'équipement de production, de son environnement et de l'ensemble de l'espace de travail aux BPF et aux règles d'hygiène
- ➔ Réaliser les opérations de rangement, de vide de box / vide de ligne, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les BPF et les procédures
- ➔ Identifier les exigences de l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)<sup>7</sup> et appliquer les règles d'entrée, de sortie et de déplacement en ZAC
- ➔ Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- ➔ Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- ➔ Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- ➔ Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

<sup>6</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.

<sup>7</sup> Une Zone à Atmosphère Contrôlée ZAC est une zone dont le contrôle de la contamination particulaire et microbienne dans l'environnement est défini et qui est construite et utilisée de façon à réduire l'introduction, la multiplication ou la persistance de substances contaminantes.

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

- Procédures BPF et procédures sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies
- Procédures d'entrée et de comportement en ZAC

## Consigne :

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

- Cochez  => Réalisé correctement (O)
- Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez  => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	Après lecture du dossier VAE	Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)	Résultat final après l'entretien	
			OUI	NON
<b>Identification des exigences des règles de Bonnes Pratiques de Fabrication</b>	O N AV			
• Les règles de Bonnes Pratiques de Fabrication sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> <li>L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Mise en œuvre des règles BPF</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement sont appliquées sans erreur</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les règles BPF et les procédures</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Traçabilité</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mesures correctives sont prises</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Repérage des non-conformités BPF et mesures correctives</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Toute non-conformité BPF est repérée</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le degré de gravité est identifié</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>



• Les conséquences sur la production sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les mesures correctives sont prises	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Travail en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
• Les exigences liées à l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC) sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les règles d'entrée, de sortie, de déplacement et de comportement en ZAC sont appliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<b>Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention</b>	<b>O N AV</b>	<b>OUI NON</b>
• Les risques sécurité liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les limites de son champ de compétences sont identifiées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

#### RESULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

## Compétence 6 – Communiquer, traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire

- ➔ Communiquer avec les membres de l'équipe et avec les services supports en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- ➔ Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, maintenance, etc.)
- ➔ Utiliser correctement les langages techniques en usage dans la profession
- ➔ Transmettre des savoir-faire
- ➔ Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable
- ➔ Rendre compte de son activité par écrit ou par oral
- ➔ Saisir des données dans un système informatisé

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

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

### Consigne :

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

Cochez  => Réalisé correctement (O)

Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez  => A vérifier lors de l'entretien (AV)

CQP Co

pn VAE

<b>Critères</b>	<b>Après lecture du dossier VAE</b>	<b>Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)</b>	<b>Résultat final après l'entretien</b>	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	O N AV		OUI	NON
<b>Transmission des informations</b>	O N AV		OUI	NON
• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive et en conformité à la production	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations sur les documents de suivi de production sont exploitables	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les comptes rendus d'activité sont exacts et exploitables	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de circulation des informations sont respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le langage technique est utilisé correctement	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Transmission de savoir-faire</b>	O N AV		OUI	NON
• Les explications nécessaires sont apportées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La compréhension par la personne est vérifiée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les activités confiées à la personne prennent en compte ses acquis et les objectifs de sa formation	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• La bonne réalisation de ces activités est appréciée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Un retour est effectué auprès de la personne et des explications complémentaires sont apportées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Communication	O	N	AV	OUI	NON
• Les demandes et les informations apportées par les autres membres de l'équipe sont prises en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les demandes et les informations apportées par les services supports ou autres services de production sont prises en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les échanges sont adaptés aux situations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

#### RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

## Compétence 7 – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

- ➔ Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- ➔ Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- ➔ Suivre les indicateurs de production, repérer les anomalies et alerter
- ➔ Identifier les besoins et les demandes du client interne ou externe et les conséquences sur son activité
- ➔ Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- ➔ Réagir face à des situations difficiles : situations de résolution de problème, difficultés de communication, situations d'urgence, ...

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

- Outils de suivi d'indicateurs
- Compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration

### Consigne :

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

**La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.**

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

- Cochez  => Réalisé correctement (O)
- Cochez  => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)
- Cochez  => A vérifier lors de l'entretien (AV)

<b>Critères</b> <i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>	<b>Après lecture du dossier VAE</b>	<b>Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case <input type="checkbox"/> AV cochée)</b>	<b>Résultat final après l'entretien</b>	
	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
<b>Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise</b>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Le fonctionnement de l'équipe, du service et des services en amont et en aval sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences d'un arrêt de production ou de dysfonctionnements rencontrés sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Actions d'amélioration</b>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les outils de suivi des indicateurs sont utilisés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est défini	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute non-conformité des indicateurs est identifiée	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Travail en équipe</b>	<b>O N AV</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>
• Les besoins et les demandes des autres membres de l'équipe sont pris en compte dans l'activité quotidienne	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée

La compétence n'est pas maîtrisée



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

## OBSERVATIONS

**Les évaluateurs doivent obligatoirement apporter des commentaires suite à l'évaluation des compétences.  
Le candidat peut, lui aussi, s'il le souhaite, apporter des commentaires.**

Commentaires du candidat :

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

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

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....



# EVALUATION DES COMPETENCES

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

Signatures

### Candidat

Nom : ..... Prénom : .....

Signature :

### Evaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques

Nom : ..... Prénom : .....

Entreprise : ..... Fonction : .....

Numéro d'habilitation : .....

Je soussigné(e) : ..... déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

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

Signature et cachet de l'entreprise :

### Evaluateur Professionnel du métier

Nom : ..... Prénom : .....

Entreprise : ..... Fonction : .....

Je soussigné(e) : ..... déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

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

Signature et cachet de l'entreprise :