

CQP Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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) « Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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 8 compétences.
Pour obtenir le CQP, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 8 compétences.
- ➔ Cette évaluation est identique quelle que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, ...
- ➔ Si le candidat *est titulaire du CQP Pilotage de procédé de conditionnement de l'Industrie Pharmaceutique*, les compétences 2, 3, 4, 5, 6, 7 et 8 du CQP Pilote de ligne de conditionnement H/F des industries chimiques *sont déjà acquises*. **Il faut évaluer uniquement la compétence 1** : « Organiser et préparer la production ». *L'ensemble du dossier (dont la copie du parchemin du CQP Pilotage de procédé de conditionnement de l'Industrie Pharmaceutique) devra être adressé au secrétariat des CQP des industries chimiques.*

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 – Organiser et préparer la production

- ➔ Identifier les caractéristiques des articles de conditionnement, des produits intermédiaires et des produits finis
- ➔ Identifier les étapes du procédé de conditionnement, les paramètres et leurs interactions, les points critiques et risques associés
- ➔ Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail
- ➔ Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de la ligne de conditionnement ainsi que des matériels et équipements nécessaires à la production
- ➔ Vérifier la disponibilité et la conformité des articles de conditionnement et des produits semi-finis à l'aide d'un système de gestion informatisé
- ➔ Vérifier 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
- ➔ Organiser les activités de conditionnement à partir du programme de production et des contraintes en amont et en aval
- ➔ Coordonner les activités des opérateurs sur la ligne de conditionnement en fonction de la charge de travail en tenant compte des contraintes de production et des normes de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement

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
- Documents d'information sur les articles de conditionnement et des produits finis

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	OUI	NON
Connaissance des caractéristiques des articles de conditionnement, des produits à conditionner et du procédé							
• 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"/>	<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"/>	<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"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Pertinence des informations recherchées et traitées							
• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> Les informations prises en compte sont exactes et pertinentes 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, ... 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Conformité des articles de conditionnement, des produits à conditionner et de la ligne de conditionnement	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> 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,..) 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les articles et composants sont conformes aux exigences 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation est vérifiée correctement 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures concernant le nettoyage et le vide de ligne sont respectées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé 	<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
<ul style="list-style-type: none"> Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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 pilote précédent, historique de production, documents de production, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les consignes et procédures de conditionnement sont respectées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Coordination des activités des opérateurs	O N AV	OUI NON
• Les activités confiées aux opérateurs permettent d'assurer le conditionnement	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les charges de travail entre les opérateurs sont équilibrées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les compétences disponibles sont utilisées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les plannings communiqués sont clairs	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les normes de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement 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 – Piloter la ligne de conditionnement

- Réaliser les opérations de démarrage, de réglage, d'arrêt et de redémarrage d'une ligne de conditionnement en suivant les procédures
- Interpréter l'ensemble des informations des systèmes de conduite automatisée de la ligne de conditionnement
- Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot
- Analyser les résultats des vérifications et auto-contrôles et identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur une ligne de conditionnement
- Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées
- 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 et les réglages permettant la mise en route de la ligne de conditionnement à partir de modes opératoires

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 prélèvement et de contrôle des articles et des produits
- Instruction 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 ».

CQP

Cochez ==> Réalisé correctement (O)

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

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

n VAE

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
Démarrage ou arrêt de la production			
• 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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les réglages et le choix des valeurs de paramètres sont conformes aux consignes et procédure de conditionnement et aux consignes de sécurité	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• La ligne de conditionnement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Le temps alloué est respecté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Analyse des informations liées à la conduite			
• 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"/>
Prélèvement d'échantillons et auto-contrôles			
• Les échantillons sont prélevés selon la procédure et correctement étiquetés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Si un autre service est chargé des contrôles, les échantillons sont livrés dans les délais en quantité suffisante	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

• Les auto-contrôles nécessaires sont réalisés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Ajustement des paramètres dans le respect des modes opératoires	O N AV	OUI NON
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué et tracé	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	<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
• La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• 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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• 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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Tout écart dans la qualité de la production est identifié	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• 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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Le temps de production est respecté	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Fin de production, changement de format, réglage et outillage	O	N	AV	OUI	NON
<ul style="list-style-type: none"> Les opérations de fin de production (exemple : vide de ligne), de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les opérations de changement de format et réglages associés¹ sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les outillages installés sont conformes 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les réglages des différents paramètres du procédé sont vérifiés selon les indications du dossier de production 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Le temps alloué est respecté 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	O	N	AV	OUI	NON
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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.

¹ Relevant de son champ d'intervention

Compétence 3 – Analyser et traiter les anomalies de fonctionnement et les dérives des procédés

- ➔ Détecter toute dérive ou non-conformité dans le déroulement du procédé et prendre les mesures appropriées et analyser les risques associés
- ➔ Evaluer le degré de gravité et les impacts sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit
- ➔ Analyser les causes de la dérive ou de l'anomalie et déterminer les mesures à prendre
- ➔ Transmettre les informations nécessaires à la hiérarchie et aux différents services
- ➔ 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
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Procédures de conduite en mode dégradé
- Procédures et instruction de conditionnement

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

CQP

évaluation VAE

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	
Détection des dérives et dysfonctionnements	O N AV		OUI	NON
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Toute anomalie sur les articles, les produits finis ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	<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"/>
• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mesures immédiates adaptées	O N AV		OUI	NON
• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Des mesures correctives immédiates 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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Analyse de la situation et choix des mesures correctives	O N AV		OUI	NON
• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

• Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le diagnostic posé est exact	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les décisions de demande d'assistance sont argumentées, les services supports ou la hiérarchie sont sollicités à bon escient	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conduite du système en mode dégradé	O	N	A	V	OUI NON
• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	<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"/>

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 – Traiter des dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance

- ➔ Identifier les points critiques des équipements de conditionnement utilisés
- ➔ Identifier les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations et leur degré de gravité
- ➔ Analyser les causes et prendre les mesures adaptées en suivant les procédures : arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de dépannage, dépannage, ...
- ➔ Mettre en sécurité, consigner² et préparer la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents
- ➔ Préparer et réaliser des opérations de maintenance : remplacer des pièces, réaliser des opérations de montage et démontage
- ➔ Vérifier la bonne exécution des inspections et travaux périodiques de maintenance préventive spécifiée dans les modes opératoires

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.

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)

² Dans la limite des habilitations qu'il possède
CQP Pilote de li

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		
Traitement des dysfonctionnements techniques							
• Les points critiques des équipements de conditionnement sont localisés et expliqués	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée	<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"/>		
• Le degré de gravité est identifié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de dépannage, dépannage ...)	<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"/>		

Réalisation des interventions de maintenance selon les procédures	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 interventions sur l'équipement 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"/>
Application des règles de sécurité lors des interventions	O	N	AV	OUI	NON
• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués	<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"/>
• L'intégrité des personnes et des biens est respectée	<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 – 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 de 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)

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	
Identification des exigences qualité et des règles sécurité	O N AV		OUI	NON
<ul style="list-style-type: none"> Les règles et les normes en vigueur sont expliquées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"> 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"/>
Mise en œuvre des règles qualité	O N AV		OUI	NON
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"> 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 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Traçabilité	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les mesures correctives sont prises 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les limites de son champ de compétences sont identifiées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
Repérage des non-conformités et mesures correctives	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Toute non-conformité est repérée 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Le degré de gravité est identifié 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

- Les conséquences sur la production sont expliquées
- Les mesures correctives sont prises



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 bis– OPTION BPF³ - Analyser l'application des règles BPF (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 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 BPF
- Appliquer les règles BPF, les règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail, 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 et organiser 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)⁴ 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 dans critères selon les règles en vigueur
- Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

³ 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.

⁴ 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
Identification des exigences des règles de Bonnes Pratiques de Fabrication	O N AV			
<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de Bonnes Pratiques de Fabrication sont expliquées 	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées 	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
Mise en œuvre des règles BPF	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"> 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 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Traçabilité	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les mesures correctives sont prises 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Repérage des non-conformités BPF et mesures correctives	O N AV	OUI NON
<ul style="list-style-type: none"> Toute non-conformité BPF est repérée 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Le degré de gravité est identifié 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
Travail en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)	O N AV	OUI NON
• 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"/>
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	O N AV	OUI NON
• 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"/>
Vérification de l'application des règles qualité, de sécurité et de protection de l'environnement par les opérateurs	O N AV	OUI NON
• Les règles sont expliquées aux opérateurs	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Les règles sont appliquées par les opérateurs	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

• Toute erreur est identifiée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les conséquences sont expliquées aux opérateurs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les mesures pertinentes 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 6 – Communiquer et 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

VAE

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	
Transmission des informations	O N AV		OUI	NON
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les comptes rendus d'activité sont exacts et exploitables 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de circulation des informations sont respectées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Le langage technique est utilisé correctement 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Transmission de savoir-faire	O N AV		OUI	NON
<ul style="list-style-type: none"> Les explications nécessaires sont apportées 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> La compréhension par la personne est vérifiée 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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"/>
<ul style="list-style-type: none"> La bonne réalisation de ces activités est appréciée 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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 et le travail en équipe

- ➔ Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- ➔ Identifier les besoins et les demandes du client interne ou externe et les conséquences sur son activité
- ➔ 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 ?

- Supports d'information sur le fonctionnement de l'entreprise et des services

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	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	
<i>Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?</i>				
Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise	O N AV		OUI	NON
• 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"/>
Travail en équipe	O N AV		OUI	NON
• 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'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 8 – Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service

- ➔ Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production
- ➔ Identifier les écarts ou les problématiques à traiter
- ➔ Proposer les objectifs d'amélioration
- ➔ Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes
- ➔ Proposer et argumenter les mesures à mettre en œuvre
- ➔ Conduire le plan d'action défini par la hiérarchie en associant les opérateurs
- ➔ Evaluer les résultats des actions d'amélioration mises en œuvre

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Rapports d'anomalie, dysfonctionnement, d'incidents
- Document de suivi d'action d'amélioration
- Compte-rendu de réunion

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

VAE

Critères	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	
Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?	O N AV		OUI	NON
Suivi des indicateurs	O N AV		OUI	NON
• 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 d'indicateurs sont utilisés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les résultats du suivi de ces indicateurs sont analysés et interprétés	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mise en œuvre d'une action d'amélioration	O N AV		OUI	NON
• Les objectifs de l'action d'amélioration et le plan d'action sont déterminés avec le responsable hiérarchique	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Une démarche d'analyse est mise en œuvre (ex : analyse des causes de non-conformité, analyse de l'existant, interprétation du suivi des indicateurs, ...)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Des actions d'amélioration sont proposées et argumentées	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Le plan d'action est mis en œuvre	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis et évalués	<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.

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 Pilote de ligne de conditionnement (H/F) 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 :