


CQP

Conducteur de procédé de fabrication

Référentiel de compétences


Le titulaire du CQP Conducteur de procédé de fabrication est capable de :

- Réaliser une opération de fabrication en garantissant le respect des BPF et la conformité de l'opération réalisée.
- Réaliser des interventions techniques de premier niveau

 Champ d'intervention :

Le champ du CQP porte sur toute opération de fabrication d'un produit sous forme sèche ou sous forme liquide ou pâteuse. Il peut s'agir d'une opération de pesée, de mélange, de mise en gélule, de remplissage, de stérilisation, ...

Cette opération doit comporter la conduite d'un équipement ou d'un appareillage. Les opérateurs réalisant uniquement des opérations manuelles peuvent accéder uniquement aux unités de compétences 1, 4, 6 et 7.

 Le référentiel du CQP est constitué de sept unités de compétences :

- Trois unités de compétences « cœur de métier » :

1. Identifier les produits et matières premières
2. Conduire un équipement de fabrication
3. Réaliser des interventions techniques de premier niveau

- Quatre unités de compétences « transverses », communes aux CQP conduite de procédé de fabrication et conduite de ligne de conditionnement :

4. Appliquer les règles BPF / qualité et les règles de sécurité
5. Utiliser un système informatisé
6. Traiter des informations écrites et orales
7. Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès

Pour obtenir le CQP dans sa totalité, le candidat doit être évalué et certifié sur ces sept unités.

Unité de compétences 1 – Identifier les produits et matières premières

Etre capable de ...

- ✍ Identifier les caractéristiques des produits à fabriquer
- ✍ Identifier les caractéristiques des matières premières
- ✍ Identifier la conformité d'un produit ou d'une matière au regard de spécifications données

Unité de compétences 2 – Conduire un équipement de fabrication

Etre capable de ...

- ✍ Organiser son activité pour réaliser l'opération de fabrication en appliquant les BPF, les règles de sécurité et les procédures
- ✍ Situer l'opération réalisée par rapport aux différentes étapes de fabrication
- ✍ Organiser les flux de matières et de produits semi-finis : approvisionner, ranger, orienter, étiqueter, ..., en appliquant les BPF et les règles de gestion des flux
- ✍ Mettre en route, rentrer les paramètres et arrêter les équipements en appliquant les procédures
- ✍ Réaliser la surveillance et les contrôles en appliquant les procédures
- ✍ Réaliser les opérations de vide de ligne et de changement de lot en appliquant les BPF et les procédures

Unité de compétences 3 – Réaliser des interventions techniques de premier niveau¹

Etre capable de ...

- ✍ Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau et de nettoyage de l'équipement et des différentes pièces
- ✍ Réaliser des opérations de changement de format simples et des réglages sans outillage, le cas échéant²
- ✍ Identifier tout dysfonctionnement technique, effectuer un premier diagnostic, intervenir ou alerter.

Unité de compétences 4 – Appliquer les règles BPF / qualité et les règles de sécurité

Etre capable de ...

- ✍ Réaliser l'ensemble des contrôles et vérifications requis de manière fiable
- ✍ Utiliser les documents en vigueur : procédures, dossier de fabrication, ... en appliquant les BPF
- ✍ Appliquer les règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement dans l'entreprise
- ✍ Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention

Unité de compétences 5 – Utiliser un système informatisé

Etre capable de ...

- ✍ Utiliser un système de commande sur écran ou un système informatisé de production
- ✍ Enregistrer des informations liées à la production assurée
- ✍ Identifier la signification des informations affichées

¹ Interventions relevant du 1er niveau de maintenance, suivant la norme AFNOR X 60-010 : actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des éléments facilement accessibles en toute sécurité à l'aide d'équipements de soutien intégrés au bien

² Lorsque ces opérations sont requises sur l'équipement utilisé

Unité de compétences 6 – Traiter les informations écrites et orales

Etre capable de ...

- ✍ Transmettre la bonne information au bon interlocuteur en utilisant le vocabulaire technique approprié
- ✍ Renseigner le dossier de fabrication et les différents documents de production en appliquant les règles BPF
- ✍ Rechercher et traiter des informations techniques

Unité de compétences 7 – Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès

Etre capable de ...

- ✍ Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès
- ✍ Utiliser des outils de suivi d'indicateurs
- ✍ Identifier la signification des différents indicateurs

Mise en relation des unités de compétences, des situations d'évaluation et des modules de formation

Unités de compétences	Situation d'évaluation	Module de formation
Unité 1 – Identifier les produits et matières premières	Entretien en salle ou sur ligne : questionnement sur la base des contrôles réalisés sur les matières et produits semi-finis	Module 1 : Le médicament / produits et matières premières
Unité 2 - Conduire un équipement de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> - Observation en situation de travail : conduite d'un équipement de fabrication - Débriefing avec l'ensemble des acteurs de l'évaluation 	Module 2 : Conduite d'un équipement de fabrication d'un produit pharmaceutique
Unité 3 – Réaliser des interventions techniques de premier niveau	<p>Observation en situation de travail pour les interventions techniques : contrôles, maintenance de 1^{er} niveau, réglages</p> <p>Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.</p>	Module 3 : Interventions techniques de 1 ^{er} niveau et diagnostic
Unité 4 – Appliquer les règles BPF / qualité et les règles de sécurité	Entretien sur la base des activités réalisées durant une période de quelques semaines, complété par un questionnement sur les principaux risques et les règles permettant de les éviter.	Module 4 : BPF – Qualité - Sécurité
Unité 5 – Utiliser un système informatisé	Observation en situation de travail	Module 5 : Utilisation d'un système informatisé
Unité 6 – Traiter les informations écrites et orales	Entretien – bilan sur la base des activités réalisées durant une période et des documents de production renseignés	Module 6 : Calcul et traitement de l'information écrite et orale
Unité 7 – Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès	Entretien à partir des outils utilisés dans le cadre d'actions de progrès	Module 7 : Environnement de production

CQP

Conducteur de procédé de fabrication

Référentiel d'évaluation

Nom et prénom du candidat :

Entreprise :

- Le CQP est constitué de 7 unités de compétences.
Pour obtenir le CQP dans sa totalité, le candidat doit être évalué et certifié sur chacune de ces 7 unités. Cette évaluation est réalisée unité par unité.
- Le référentiel d'évaluation est l'outil qui permet d'évaluer le candidat pour chacune de ces unités.
- Cette évaluation est indépendante de la façon dont les compétences ont été acquises : formation, expérience professionnelle, ...

Déroulement de l'évaluation :

L'évaluation doit être préparée :

- Le référentiel d'évaluation est présenté au moment du repérage des compétences
- Le candidat rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle en fonction des unités ciblées,
- Le responsable hiérarchique et les autres évaluateurs rassemblent également les différents éléments permettant d'apprécier l'activité professionnelle du candidat.
- Dans le cas où une observation directe est nécessaire, celle-ci doit être organisée avant l'entretien d'évaluation final.

L'évaluation se déroule sous la forme d'un entretien entre les 3 évaluateurs et le candidat.

Dans la plupart des cas, cet entretien est basé sur le bilan des activités réalisées durant une période et sur les différents documents et éléments issus de cette activité.

Pour certaines unités, il peut être basé sur un questionnement du candidat ou sur les résultats d'une observation directe des activités.

La fiche « Appréciation de l'évaluateur » est renseignée à l'aide des critères d'évaluation et des indicateurs qui permettent de rendre l'évaluation plus objective en indiquant des éléments mesurables.




Ces critères d'évaluation, identiques pour tous les candidats, permettent de garantir la valeur du CQP délivré.

Les acteurs de l'évaluation :

- Le responsable hiérarchique
- Un évaluateur interne ou externe
- Une personne extérieure au service dans lequel le candidat travaille. Cette personne est désignée par la commission formation de l'entreprise ou à défaut par les instances représentatives du personnel, figurant sur une liste de personnes qualifiées proposée par l'employeur.

Unité de compétences 1 – Identifier les produits et matières premières


Etre capable de ...

-  Identifier les caractéristiques des produits à fabriquer
-  Identifier les caractéristiques des matières premières
-  Identifier la conformité d'un produit ou d'une matière au regard de spécifications données

Entreprise :

Candidat :

Mode d'évaluation :

-  Entretien : questionnaire sur la base des contrôles réalisés sur les matières premières et produits semi-finis

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes

- Le candidat a eu accès à une information sur les caractéristiques des produits à fabriquer et des matières premières associées. Oui

Exemples de documents ou d'éléments pouvant servir d'appui à l'évaluation

Cochez les documents (papier et/ou électronique) ayant été utilisés :

- Echantillons des matières premières utilisées et des produits
- Ordre de fabrication
- Dossier de lot renseignés par le candidat : notamment rubriques relatives aux contrôles réalisés sur les matières premières et produits semi-finis avant démarrage
- Tous documents liés à la production (ex : résultats contrôles intermédiaires, ...)
- Autres : précisez :

.....

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
Les non-conformités des matières premières, produits semi-finis et des contenants sont identifiées	<i>Absence d'incident dû à un non repérage des non-conformités.</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les mesures pertinentes sont prises en fonction de la situation (alerte, ...)	<i>L'information est transmise dans les délais au bon interlocuteur</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les informations manquantes sont recherchées : documents (spécifications, nomenclatures, ...), personnes, témoin, ...	<i>L'ensemble des informations nécessaires est réuni</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les résultats des contrôles sont notés sans erreur dans le dossier de fabrication	<i>Absence d'erreur</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Les différents contrôles sur les matières premières et les produits sont cités	<i>Absence d'oubli</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les principales caractéristiques des produits de l'entreprise ³ sont citées : forme galénique et principe actif notamment	<i>Les caractéristiques de plusieurs produits sont citées</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les principales caractéristiques des matières premières sont citées : caractéristiques physiques, ...	<i>Les caractéristiques de plusieurs types de matières premières sont citées</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les conditions d'utilisation (ex : humidité, température, ...), les risques et les précautions particulières sont cités	<i>Les principales précautions à prendre et les conditions d'utilisation sont citées</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :

.....

Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

.....

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :

.....







Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

.....

³ Il s'agit des produits auxquels la personne est confrontée dans son travail quotidien

Unité de compétences 2 – Conduire un équipement de fabrication



Etre capable de ...

-  Organiser son activité pour réaliser l'opération de fabrication en appliquant les BPF, les règles de sécurité et les procédures
-  Situer l'opération réalisée par rapport aux différentes étapes de fabrication
-  Organiser les flux de matières et de produits semi-finis : approvisionner, ranger, orienter, étiqueter, ..., en appliquant les BPF et les règles de gestion des flux
-  Mettre en route, rentrer les paramètres et arrêter les équipements en appliquant les procédures
-  Réaliser la surveillance et les contrôles en appliquant les procédures
-  Réaliser les opérations de vide de ligne et de changement de lot en appliquant les BPF et les procédures

Entreprise :

Candidat :

Mode d'évaluation :

-  Observation en situation de travail : conduite d'un équipement de fabrication
-  Débriefing avec l'ensemble des acteurs de l'évaluation

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes

- Le planning est donné Oui
- Les matières premières ou produits semi-finis sont approvisionnés Oui
- Equipements : Oui
- Les équipements sont en état de fonctionnement.* Oui
- Documentation : Oui
- Les procédures sont présentes, conformes et à jour. .* Oui
 - Dossier de fabrication
 - Procédures de fabrication
 - Mode opératoire de l'équipement

Exemples de documents ou d'éléments pouvant servir d'appui à l'évaluation lors du débriefing

Cochez le ou les documents (papier et/ou électronique) ayant été utilisés :

- Ordre de fabrication
- Dossier de lot
- Planning / programme de production
- Cahier de route / Log book
- Fiches d'instruction (FI)
- Modes opératoires (MOP)
- Fiches opératoires (SOP)
- Tous documents liés à la production
- Autres : précisez :

.....

Procédé(s) / Equipement(s) conduit(s) par le candidat :

.....

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
<p>Toutes les opérations de contrôle et de vérification préalables au démarrage sont effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ La conformité (quantité et identification) des approvisionnements en matières premières ou produits semi-finis est vérifiée au regard du dossier de fabrication ➤ La conformité (propreté, identification) de l'équipement et de l'ensemble de l'espace de travail est vérifiée ➤ Les documents nécessaires à la fabrication sont vérifiés (rapport de pesée,...) ➤ Les prélèvements environnement nécessaires sont effectués et les paramètres d'environnement (surpression, température, humidité, particules,...) sont contrôlés 	<p><i>Pour chaque opération :</i> 1 - Les résultats des contrôles sont notés dans le dossier de lot 2 - Absence d'erreur dans la restitution des résultats</p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les opérations de préparation sont réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les contenants de matière première sont rangés ➤ Les approvisionnements sont effectués 	<p><i>Aucun écart dans l'application des procédures</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les précautions de manipulation des matières et produits intermédiaires, nécessaires pour en garantir la qualité, sont prises</p>	<p><i>Aucun écart dans l'application des procédures</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>La mise en route de l'équipement est réalisée et les paramètres de fabrication sont programmés.</p>	<p><i>Aucun écart dans l'application de la procédure de démarrage L'équipement est opérationnel</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les prélèvements matières nécessaires pour les contrôles sont réalisés</p>	<p><i>Aucun écart dans l'application des procédures</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les contrôles du maintien des paramètres aux valeurs de consigne sont réalisés. Le bon fonctionnement des contrôles automatiques est vérifié.</p>	<p><i>Contrôle(s) réalisé(s) au moment adéquat dans le déroulement du procédé Les résultats des contrôles sont notés dans le dossier de lot Absence d'erreur dans la restitution des résultats Aucun écart dans l'application des procédures de contrôle Les dérives et les écarts sont identifiés pour les indicateurs contrôlés</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les contrôles de la qualité du produit intermédiaire (exemples : humidité, température, homogénéité, fluidité,</p>	<p><i>Contrôle(s) réalisé(s) au moment adéquat dans le déroulement du procédé</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

granulométrie, rhéologie, épaisseur,...) sont réalisés.	<i>Les résultats des contrôles sont notés dans le dossier de lot Absence d'erreur dans la restitution des résultats Aucun écart dans l'application des procédures de contrôle Les dérives et les écarts sont identifiés pour les indicateurs contrôlés</i>	
En fin de lot, l'arrêt de la production est réalisé.	<i>Aucun écart dans l'application de la procédure d'arrêt</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les produits finis ou semi-finis sont correctement orientés et/ou étiquetés.	<i>Respect des règles de gestion des flux et d'étiquetage</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le vide de ligne est réalisé	<i>Aucun écart dans l'application des procédures et des BPF Aucun incident</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le contrôle de vide de ligne est réalisé	<i>Aucun écart dans l'application des procédures et des BPF</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le nettoyage des pièces et le nettoyage de l'équipement sont réalisés	<i>Aucun écart dans l'application des procédures de nettoyage</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
L'étiquetage du local et de l'équipement est réalisé	<i>Absence de non-conformité</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
La présence des documents nécessaires à la fabrication du nouveau lot est vérifiée	<i>Absence de non-conformité Si document manquant, les moyens nécessaires sont mis en œuvre pour le collecter</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le planning est respecté	<i>Dans les conditions normales, la durée prescrite pour l'ensemble des opérations est respectée. Tout écart est expliqué</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :

.....

Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

.....

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :

.....

Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

.....

Unité de compétences 3 – Réaliser des interventions techniques de premier niveau⁴

Etre capable de ...



- ✍ Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau et de nettoyage de l'équipement et des différentes pièces
- ✍ Réaliser des opérations de changement de format simples et des réglages sans outillage, le cas échéant⁵
- ✍ Identifier tout dysfonctionnement technique, effectuer un premier diagnostic, intervenir ou alerter.

Entreprise :

Candidat :

1 - Pour les interventions techniques : contrôles, maintenance de 1^{er} niveau, opérations de changement de format, réglages,

Mode d'évaluation :

-  Observation en situation de travail
-  Débriefing avec l'ensemble des acteurs de l'évaluation

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes :

- Les interventions techniques relevant de la compétence du candidat ont été déterminées en fonction de l'équipement Oui
- Un document de suivi permet de lister les interventions réalisées. Oui

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
Le nettoyage de l'équipement est réalisé.	<i>1 – Aucun écart dans l'application des procédures de nettoyage</i> <i>2 - L'équipement a le niveau de propreté requis</i> <i>3 – Toute anomalie est traitée</i> <i>4 - L'équipement est opérationnel</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les opérations de démontage, de vérification et de remontage de pièces (ex : rouleaux, tapis, trémies, brosses, magasin d'alimentation,...) sont identifiées.		
Les opérations de 1 ^{er} niveau relevant de la compétence du candidat sont réalisées.		
Les opérations de changement de format de 1 ^{er} niveau, relevant de la compétence du candidat, sont assurées	<i>1 - Les équipements, outillages et accessoires correspondent au lot à conditionner</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

⁴ Interventions relevant du 1er niveau de maintenance, suivant la norme AFNOR X 60-010 : actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des éléments facilement accessibles en toute sécurité à l'aide d'équipements de soutien intégrés au bien

⁵ Lorsque ces opérations sont requises sur l'équipement utilisé

<p>le cas échéant :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les équipements, outillages et accessoires correspondant au nouveau lot sont identifiés ➤ Les opérations techniques simples de changement de format (changement de pièces et réglages) sont réalisées ➤ La réalisation effective de l'ensemble des opérations nécessaires est vérifiée 	<p>2 - Les modes opératoires sont respectés 3 – L'équipement est opérationnel</p>	
<p>L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires au démarrage de l'installation est effectué (ex : éjection, trieuse, ...)</p>	<p><i>Les résultats sont notés dans le dossier de lot</i> <i>Absence d'erreur dans la mise en œuvre des contrôles et la restitution des résultats</i> <i>Les mesures pertinentes sont prises en cas de contrôle non conforme</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>L'équipement est mis en sécurité avant toute intervention Les risques sécurité en lien avec les interventions sont identifiés et les mesures adéquates sont prises</p>	<p><i>Absence d'incident</i> <i>Respect des règles sécurité et des consignes</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Le candidat prend les décisions dans les limites de son champ de responsabilité</p>	<p><i>Respect des consignes</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les temps d'intervention sont respectés</p>	<p><i>Dans les conditions normales, la durée prescrite pour l'ensemble des opérations est respectée.</i> <i>Tout écart est expliqué</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :

.....

Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

.....

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :

.....

Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

.....

2 – Pour les dysfonctionnements :

Mode d'évaluation :

- Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes :

- Les interventions techniques relevant de la compétence du candidat ont été déterminées en fonction de l'équipement Oui
- Un document de suivi permet de lister les dysfonctionnements rencontrés et les interventions réalisées. Oui

Exemples de documents ou d'éléments pouvant servir d'appui à l'évaluation

Cochez le ou les documents (papier et/ou électronique) ayant été utilisés :

- Dossier de lot
- Fiches incident / déviation / anomalie / non-conformité
- Cahier de route / Log book
- Autres : précisez :

.....

Exemples de dysfonctionnements traités par le candidat :

.....

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
Le dysfonctionnement est détecté	<i>Tout dysfonctionnement est immédiatement détecté</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les mesures d'urgence sont prises. Les règles de sécurité sont appliquées.	<i>1 - Pertinence et rapidité des mesures prises 2 - Conformité aux règles de sécurité</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
L'interlocuteur pertinent est alerté	<i>1- L'interlocuteur pertinent est alerté dans les délais 2 - Le message transmis est clair et précis</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Un diagnostic simple est réalisé, soit par déduction simple, soit par utilisation d'une procédure ou d'une fiche de pré-diagnostic	<i>Le premier diagnostic est exact</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
L'état de gravité du dysfonctionnement et la possibilité d'intervenir sont identifiés	<i>Le degré de gravité est identifié. Les limites du champ d'intervention sont identifiées</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Les mesures éventuelles de sauvegarde des produits sont prises	1- Les mesures nécessaires sont prises 2- Les mesures sont pertinentes	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les mesures correctives pertinentes sont prises : ➤ Les interventions techniques simples sont réalisées le cas échéant ➤ Les demandes d'intervention sont transmises le cas échéant	1 - Les mesures nécessaires sont prises 2 - Les mesures sont pertinentes 3 - Les modes opératoires sont respectés pour les interventions réalisées	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les contrôles et vérifications nécessaires sont réalisés	1 - Les résultats des contrôles et vérifications sont consignés 2 - La transcription des résultats est exacte	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
La remise en route de l'équipement est réalisée après contrôle éventuel par la hiérarchie	1 – Aucun écart dans l'application de la procédure de démarrage 2 - L'équipement est opérationnel	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les règles de sécurité sont appliquées dans les interventions techniques	Absence de non conformité	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les informations nécessaires sont transmises à l'équipe et à la hiérarchie par écrit ou par oral.	1 – Clarté et précision des messages transmis 2 – Toutes les informations nécessaires sont transmises	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le dossier de lot est renseigné. Le cahier de route de l'équipement est renseigné.	1 - Toutes les informations nécessaires sont consignées : identification du dysfonctionnement (déroulement des faits, heure, produit concerné), temps d'arrêt, quantités concernées, mesures correctives prises. 2 - Les informations transmises sont claires et exactes.	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :

.....

Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

.....

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :





.....

Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

.....

Unité de compétences 4 – Appliquer les règles BPF / qualité et les règles de sécurité


Etre capable de ...

-  Réaliser l'ensemble des contrôles et vérifications requis de manière fiable
-  Utiliser les documents en vigueur : procédures, dossier de fabrication, ... en appliquant les BPF
-  Appliquer les règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement dans l'entreprise
-  Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention

Entreprise :

Candidat :

Mode d'évaluation :

-  Entretien sur la base des activités réalisées durant une période de quelques semaines, complété par un questionnement sur les principaux risques et les règles permettant de les éviter.

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes

- Un document de suivi permet de lister les incidents ou les non conformités survenus durant une période. Oui
- Le champ de responsabilité de l'opérateur est clairement défini Oui
- Le responsable hiérarchique ou un autre évaluateur a réalisé des observations en situation de travail : en situation de conduite de ligne, en situation de vide de ligne et en situation d'intervention technique. Oui

Exemples de documents pouvant servir d'appui à l'évaluation

Cochez les documents (papier et/ou électronique) ayant été utilisés :

- Dossiers de lot
- Fiches d'incidents, de non conformité, ...
- Tous documents liés à la production ou à la qualité et la sécurité
- Avis des services qualité
- Autres : précisez :

.....

*Si absence de non-conformité : réponse « OUI »

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
Les règles d'hygiène et d'habillement sont appliquées dans les différentes zones	Absence de non conformité*	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les règles de déplacement entre les différentes zones sont appliquées	Absence de non conformité*	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Les BPF sont appliquées en situation de conduite de l'équipement de fabrication	<i>Absence de non conformité*</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les BPF sont appliquées lors du vide de ligne	<i>Absence de non conformité*</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les BPF sont appliquées en cas d'interventions technique	<i>Absence de non conformité*</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les risques de non conformité sont identifiés	<i>Les principaux risques sont cités</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les non conformités sont identifiées	<i>Toute non conformité a été identifiée</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les réconciliations sont réalisées et les non conformités identifiées.	<i>Toute non conformité a été identifiée</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Pour toute non conformité, les mesures pertinentes sont prises (alerte, ...)	<i>Absence d'incident dû à des mesures non prises</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les consignes générales d'utilisation du matériel sont appliquées	<i>Absence de non conformité*</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les risques liés à la sécurité sont identifiés	<i>Les principaux risques sont cités</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les règles de sécurité sont appliquées	<i>Absence de non conformité*</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les appareils et les équipements de sécurité mis à disposition sont utilisés	<i>Absence de non conformité*</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les règles de déplacement de charges sont appliquées	<i>Absence de non conformité*</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
L'ensemble des procédures à utiliser sont citées	<i>Aucun oubli</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
L'opérateur ne réalise aucune action hors de son champ de responsabilité	<i>Absence d'action hors champ de responsabilité</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :

.....

Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

.....

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :




.....

Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

.....

Unité de compétences 5 – Utiliser un système informatisé


Etre capable de ...

-  Utiliser un système de commande sur écran ou un système informatisé de production
-  Enregistrer des informations liées à la production assurée
-  Identifier la signification des informations affichées

Entreprise :

Candidat :

Mode d'évaluation :

-  Observation en situation de travail

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes

- Un document de suivi permet de lister les interventions réalisées, le cas échéant Oui

Exemples de documents ou d'éléments pouvant servir d'appui à l'évaluation

Cochez le ou les documents (papier et/ou électronique) ayant été utilisés :

- Fichier renseigné
- Listing d'informations recherchées sur le système informatisé
- Autres : précisez :

.....
.....

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
Les valeurs de consigne des paramètres de conditionnement sont saisies dans un programme pré-enregistré, en fonction de l'équipement.	1 – <i>Aucun écart dans l'application de la procédure de démarrage</i> 2 – <i>L'équipement est opérationnel</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
et/ou Le système de GPAO est renseigné le cas échéant	1 – <i>Toutes les informations nécessaires sont consignées</i> 2 – <i>Absence d'erreur dans l'enregistrement</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :




Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :

Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

Unité de compétences 6 – Traiter les informations écrites et orales


Etre capable de ...

-  Transmettre la bonne information au bon interlocuteur en utilisant le vocabulaire technique approprié
-  Renseigner le dossier de fabrication et les différents documents de production en appliquant les règles BPF
-  Rechercher et traiter des informations techniques

Entreprise :

Candidat :

Mode d'évaluation :

-  Entretien – bilan sur la base des activités réalisées durant une période et des documents de production renseignés

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes

- Le candidat a été mis en situation de renseigner le dossier de fabrication et de transmettre des informations

Oui

Exemples de documents pouvant servir d'appui à l'évaluation

Cochez le ou les documents ayant été utilisés :

- Dossier de fabrication,
- Fiches incidents
- Eléments apportés pour la rédaction de modes opératoires (en totalité ou partiellement)
- Autres : précisez :

.....

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
Lors de la prise de poste, les informations nécessaires sont recherchées et collectées	Toutes les informations nécessaires sont collectées	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les anomalies ou les questions issues des informations collectées sont traitées	Absence d'incident dû à un non traitement des informations	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

<p>Les informations nécessaires sont transmises par écrit ou par oral à l'équipe, aux services en amont et en aval et à la hiérarchie</p>	<p>1 – Clarté et précision des messages transmis 2 – Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...) 3 – Toutes les informations nécessaires lors du changement d'équipe sont transmises</p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Le dossier de lot est renseigné. Les calculs de réconciliations sont réalisés.</p>	<p>1 - Toutes les informations nécessaires sont consignées : nom du produit, dates et heures des opérations, nom du responsable, initiales, visas ou signature des opérateurs, relevés des vérifications et des contrôles,.. 2 - Tous les échantillons et modèles nécessaires sont enregistrés 3 - Tout problème particulier est consigné 4 - Les calculs de réconciliations sont exacts</p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Le cahier de route (ou registre de ligne ou « log-book » ...) est renseigné</p>	<p>1 – Clarté et précision des messages transmis 2 – Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...)</p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :

.....

Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

.....

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :




.....

Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

.....

Unité de compétences 7 – Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès

Etre capable de ...

-  Intégrer dans son activité courante les actions à mener pour réaliser des objectifs individuels dans le cadre d'une action de progrès
-  Utiliser des outils de suivi d'indicateurs
-  Identifier la signification des différents indicateurs

Entreprise :

Candidat :

Mode d'évaluation :

-  Entretien à partir des outils utilisés dans le cadre d'actions de progrès

L'entreprise a mis en place les conditions d'évaluation suivantes

- Le candidat a été mis en situation d'utiliser des outils de suivi d'indicateurs Oui
- Des objectifs ont été donnés au candidat Oui

Exemples de documents pouvant servir d'appui à l'évaluation

Cochez les documents ayant été utilisés :

- Tous documents de recueil d'information, de suivi d'indicateurs, ...
- Compte-rendu de réunions, documents de synthèse...
- Autres : précisez :

.....

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation	Evaluation
Les indicateurs utilisés dans le champ d'intervention du candidat sont cités (ex : qualité, sécurité, productivité, planning, service client ...)	Les principaux indicateurs sont cités	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Des actions d'amélioration sont citées	Au moins une action citée	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Les outils sont renseignés	<i>Conformité des enregistrements</i>	Oui <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>
La signification des différents indicateurs est expliquée	<i>Explication exacte</i>	Oui <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>

Evaluation réalisée le :

Nom, qualité et signature du candidat :

.....

Nom, qualité et signature du responsable hiérarchique :

.....

Nom, qualité et signature de la personne qualifiée externe au service :

.....

Nom, qualité et signature de l'évaluateur :

.....