


# CQP

## Conducteur de ligne de conditionnement

### Référentiel de compétences

**Le titulaire du CQP Conducteur de ligne de conditionnement est capable de :**

- Conduire tous les équipements d'une ligne de conditionnement dans le respect des BPF et des règles de sécurité et en garantissant la qualité du produit obtenu
- Réaliser des interventions techniques de premier niveau

 Champ d'intervention :

Le champ du CQP comprend le conditionnement secondaire.

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

- Trois unités de compétences « cœur de métier » :

1. Identifier les produits et articles de conditionnement
2. Conduire une ligne de conditionnement secondaire
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 articles de conditionnement**

*Etre capable de ...*

- ✍ Identifier les caractéristiques des produits à conditionner
- ✍ Identifier les caractéristiques des articles de conditionnement
- ✍ Identifier la conformité d'un produit ou d'un article au regard du dossier de conditionnement de lot

## **Unité de compétences 2 – Conduire une ligne de conditionnement secondaire**

*Etre capable de ...*

- ✍ Organiser son activité pour conduire une ligne de conditionnement secondaire en appliquant les BPF, les règles de sécurité et les procédures
- ✍ Organiser les flux d'articles et de produits : 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 niveau<sup>1</sup>**

*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
- ✍ 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 conditionnement, ... 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

---

<sup>1</sup> 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

## **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 conditionnement 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 ...*

- ✍ Mener des actions pour atteindre ses objectifs individuels d'amélioration
- ✍ Renseigner 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 articles de conditionnement	Entretien en salle ou sur ligne : questionnaire sur la base des contrôles réalisés sur les articles et produits semi-finis	Module 1 : Produits / articles de conditionnement
Unité 2 – Conduire une ligne de conditionnement secondaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Observation en situation de travail : conduite d'une ligne de conditionnement secondaire.</li> <li>- Débriefing avec l'ensemble des acteurs de l'évaluation</li> </ul>	Module 2 : Conduite d'une ligne de conditionnement secondaire
Unité 3 – Réaliser des interventions techniques de premier niveau	<p>Observation en situation de travail pour les interventions techniques : contrôles, maintenance de 1<sup>er</sup> niveau, opérations de changement de format, réglages</p> <p>Entretien sur la base des dysfonctionnements rencontrés durant une période de quelques mois.</p>	Module 3 : Interventions techniques de 1 <sup>er</sup> 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 questionnaire 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 ligne de conditionnement

### 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 questionnaire 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 articles de conditionnement


Etre capable de ...

-  Identifier les caractéristiques des produits à conditionner
-  Identifier les caractéristiques des articles de conditionnement
-  Identifier la conformité d'un produit ou d'un article au regard du dossier de conditionnement de lot

**Entreprise :** .....

**Candidat :** .....

**Mode d'évaluation :**

-  Entretien : questionnaire sur la base des contrôles réalisés sur les articles 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 conditionner et des articles de conditionnement associés. 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 principaux produits et articles utilisés
- Ordre de conditionnement
- 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 articles de conditionnement, 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 conditionnement	- Absence d'erreur dans la saisie des informations - Le renseignement est conforme aux exigences BPF	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les différents contrôles sur les articles et les produits sont cités	Absence d'oubli	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les principales caractéristiques des produits de l'entreprise <sup>2</sup> sont citées : forme galénique et principe actif notamment	Les caractéristiques de plusieurs produits sont citées	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les principales caractéristiques des articles de conditionnement sont citées : références, codes barre, dimensions, précassage, épaisseur, résistance, couleur, ....	Les caractéristiques de plusieurs types d'articles sont citées	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les conditions d'utilisation (ex : humidité, température, ...), les risques et les précautions particulières sont cités	Les principales précautions à prendre et les conditions d'utilisation sont citées	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 :**

.....

<sup>2</sup> Il s'agit des produits auxquels la personne est confrontée dans son travail quotidien

## Unité de compétences 2 – Conduire une ligne de conditionnement secondaire



*Etre capable de ...*

-  Organiser son activité pour conduire une ligne de conditionnement secondaire en appliquant les BPF, les règles de sécurité et les procédures
-  Organiser les flux d'articles et de produits : 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'une ligne de conditionnement secondaire.
-  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 produits semi-finis sont approvisionnés Oui
- Les articles de conditionnement sont approvisionnés Oui
- Equipements : Oui

*Les équipements sont en état de fonctionnement.*

- Ligne de conditionnement secondaire (et mise sous blisters le cas échéant)

■ Documentation : Oui

*Les procédures sont présentes, conformes et à jour. .* Oui

- Dossier de conditionnement de lot
- Procédures de conditionnement
- 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 conditionnement
- 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"> <li>➤ La conformité (quantité et identification) des approvisionnements en produits semi-finis et articles de conditionnement est vérifiée au regard du dossier de conditionnement de lot</li> <li>➤ La conformité (propreté, identification) de l'équipement et de l'ensemble de l'espace de travail est vérifiée</li> <li>➤ Les documents nécessaires au conditionnement sont vérifiés : présence des documents, visas, n° de lot,...</li> </ul>	<p><i>Pour chaque opération :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les résultats des contrôles sont notés dans le dossier de lot</li> <li>- Absence d'erreur dans la saisie des informations</li> <li>- Le renseignement est conforme aux exigences BPF</li> </ul>	<p>Oui Non</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les opérations de préparation sont réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les produits semi-finis et articles de conditionnement réceptionnés sont rangés</li> <li>➤ Les approvisionnements de la ligne en produits semi-finis et articles de conditionnement sont effectués</li> <li>➤ Les réglages nécessaires sont réalisés</li> </ul>	<p>1 – Aucun écart dans l'application des procédures</p> <p>2 - La ligne de conditionnement est opérationnelle</p> <p>3 - L'organisation du rangement autour de la ligne est conforme</p>	<p>Oui Non</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

<p>La mise en route de la ligne de conditionnement est réalisée et les valeurs de consigne des paramètres de conditionnement sont affichées et/ou saisies dans un programme pré-enregistré<sup>3</sup></p>	<p>1 – <i>Aucun écart dans l'application de la procédure de démarrage</i> 2 - <i>L'équipement est opérationnel</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>La procédure est appliquée pour tout redémarrage</p>	<p>1 – <i>Aucun écart dans l'application de la procédure de redémarrage</i> 2 - <i>L'équipement est opérationnel</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>La réalisation de la 1<sup>ère</sup> boîte (ou 1<sup>er</sup> étui) est assurée. Les contrôles de conformité sont réalisés</p>	<p>1 – <i>Aucun écart dans l'application de la procédure de réalisation de la 1<sup>ère</sup> boîte</i> 2 – <i>Tout non conformité est identifiée</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>L'alimentation de la ligne en produits semi-finis et articles de conditionnement en cours de production est réalisée</p>	<p><i>Pas de rupture dans l'alimentation ni d'anticipation excessive</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les contrôles indiqués dans la procédure sont réalisés au moment adéquat :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérification du bon fonctionnement des contrôles automatiques</li> <li>➤ Contrôle du maintien des paramètres aux valeurs de consigne</li> <li>➤ Contrôles de qualité sur le produit</li> <li>➤ Contrôle du bon déroulement du procédé de conditionnement</li> </ul>	<p><i>Pour chaque contrôle :</i> 1 - <i>Les résultats des contrôles sont notés dans le dossier de lot</i> 2 - <i>Absence d'erreur dans la restitution des résultats</i> 3 – <i>Aucun écart dans l'application des procédures de contrôle</i> 4 – <i>Les dérives et les écarts sont identifiés</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Tout écart ("non-conformité", dysfonctionnement technique, écart par rapport aux fourchettes de tolérance, fonctionnement en marche dégradée,..) est identifié.</p>	<p><i>100% des écarts sont identifiés</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Toute non conformité produit est identifiée. Les mesures pertinentes sont prises : alerte, arrêt de la ligne</p>	<p><i>100% des non conformité identifiées et traitées</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les événements intervenant en amont et en aval sont pris en compte dans la conduite de la ligne</p>	<p><i>Absence d'incident dû à une non prise en compte</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>En fin de lot, l'arrêt de la ligne de conditionnement est réalisé.</p>	<p><i>Aucun écart dans l'application de la procédure d'arrêt</i></p>	<p>Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

<sup>3</sup> En fonction de l'équipement

Les produits finis sont correctement orientés et étiquetés. Les articles de conditionnement et produits non utilisés sont correctement orientés et identifiés	<i>Respect des règles de gestion des flux et d'étiquetage</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le local est rangé et nettoyé L'ensemble des déchets (ex : articles de conditionnement, mandrins, supports, ...) sont triés, comptabilisés et identifiés, puis évacués si nécessaire.	1 – <i>Aucun écart dans l'application des procédures</i> 2 - <i>Le local a le niveau de propreté requis</i> 3 - <i>Les règles d'évacuation de l'ensemble des éléments sont respectées</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le vide de ligne est réalisé	1 – <i>Aucun écart dans l'application des procédures</i> 2 - <i>Le matériel et la zone de travail sont débarrassés de tout produit conditionné précédemment, de tout documents ou éléments étrangers aux opérations de conditionnement prévues</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le contrôle de vide de ligne est réalisé	<i>Aucun écart dans l'application des BPF</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 au conditionnement du nouveau lot est vérifiée	<i>Présence du nom et du numéro de lot du produit à conditionner sur la ligne de conditionnement</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le planning est respecté	1 - <i>Dans les conditions normales, la durée prescrite pour l'ensemble des opérations est respectée.</i> 2 - <i>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 niveau<sup>4</sup>



Etre capable de ...

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

Entreprise : .....  
Candidat : .....

**1 - Pour les interventions techniques : contrôles, maintenance de 1<sup>er</sup> 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>	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.	<i>2 - L'équipement a le niveau de propreté requis</i>	
Les opérations de 1 <sup>er</sup> niveau relevant de la compétence du conducteur sont réalisées.	<i>3 – Toute anomalie est traitée</i> <i>4 - L'équipement est opérationnel</i>	

<sup>4</sup> 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

<p>Les opérations de changement de format de 1<sup>er</sup> niveau, relevant de la compétence du conducteur, sont assurées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les équipements, outillages et accessoires correspondant au nouveau lot sont identifiés</li> <li>➤ Les opérations techniques simples de changement de format (changement de pièces et réglages) sont réalisées</li> <li>➤ La réalisation effective de l'ensemble des opérations nécessaires est vérifiée</li> </ul>	<p><i>1 - Les équipements, outillages et accessoires correspondant au lot à conditionner</i></p> <p><i>2 - Les modes opératoires sont respectés</i></p> <p><i>3 - L'équipement est opérationnel</i></p>	<p>Oui Non</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les essais de mise en route relevant de la compétence du conducteur et les premiers contrôles sont réalisés. Les réglages nécessaires sont identifiés. Les réglages simples sont réalisés.</p>	<p><i>1 - Aucun écart dans l'application des procédures</i></p> <p><i>2 - Les dispositifs de réglage sont utilisés de façon pertinente</i></p>	<p>Oui Non</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Les contrôles simples de bon fonctionnement sont réalisés</p>	<p><i>Pour chaque contrôle :</i></p> <p><i>1 - Les résultats des contrôles sont notés dans le dossier de lot</i></p> <p><i>2 - Absence d'erreur dans les résultats des contrôles</i></p>	<p>Oui Non</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Le planning est respecté</p>	<p><i>1 - Dans les conditions normales, la durée prescrite pour l'ensemble des opérations est respectée.</i></p> <p><i>2 - Tout écart est expliqué</i></p>	<p>Oui Non</p> <p><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 de produits et d'articles concernés, 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 conditionnement, ... 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 questionnaire 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'habillage 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 la ligne de conditionnement	<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"/>
<b>et/ou</b> 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 conditionnement 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 conditionnement 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 conditionnement,
- 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 ...

-  Mener des actions pour atteindre ses objectifs individuels d'amélioration
-  Renseigner 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
- Des objectifs individuels ont été donnés au candidat, dans le cadre d'une action d'amélioration

### 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 ...)	<i>Les principaux indicateurs sont cités</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Le candidat cite des actions réalisées en réponse à des objectifs fixés	<i>Au moins une action citée</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Les outils sont renseignés ou les renseignements automatisés sont utilisés	<i>Conformité des enregistrements</i>	Oui Non <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

La signification des différents indicateurs est expliquée

*Explication exacte*

Oui Non

**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 :**

.....