

## Référentiels d'activités, de compétences et de certification

### CQP Conducteur(trice) d'opérations logistiques

Le (la) titulaire du CQP **Conducteur(trice) d'opérations logistiques** réalise tout ou partie **des opérations de réception, prélèvement, approvisionnement, tenue de stocks, préparation de commandes, manutention et expédition** des matières premières, articles de conditionnement et produits finis pharmaceutiques **dans le respect des règles de qualité** (Bonnes Pratiques de Fabrication et Bonnes Pratiques de Distribution : BPF/BPD, ISO ...) **et des règles de sécurité, dans le respect de l'environnement**

Les principales situations professionnelles rencontrées sont les suivantes :

- Vérification de la conformité des matières, articles de conditionnement et produits pharmaceutiques
- Réalisation des opérations de rangement et de manutention des matières, articles de conditionnement et produits pharmaceutiques
- Préparation de commandes
- Enregistrement et suivi des mouvements de stocks
- Gestion des flux des matières et de produits
- Réalisation d'opérations d'entretien du matériel et des accessoires
- Renseignement et vérification des documents de production
- Transmission d'informations

Le référentiel CQP est constitué de cinq blocs de compétences :

- ✓ **Bloc de compétences 1 : Contrôle de la conformité des produits, des contenants et des documents de livraison ou d'expédition dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD<sup>1</sup>, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement**
- ✓ **Bloc de compétences 2 : Rangement, manutention des matières, article ou produits, gestion de stocks et inventaire dans le respect des règles de qualité (BPF/BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement**
- ✓ **Bloc de compétences 3 : Préparation de commandes internes ou externes**
- ✓ **Bloc de compétences 4 : Traitement et transmission d'informations en lien avec les activités logistiques**

Pour obtenir le CQP dans sa totalité, le candidat doit être évalué positivement sur les 4 blocs de compétences.

Il est proposé également de valider un **bloc de compétences optionnel 5 : Travail en Zone à Atmosphère Contrôlée**.

---

<sup>1</sup> Bonnes Pratiques de Fabrication et Bonnes Pratiques de Distribution

## Référentiel de compétences

### **Bloc de compétences 1 : Contrôle de la conformité des produits, des contenants et des documents de livraison ou d'expédition dans le respect des règles de qualité (BPF/BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement**

- Identifier les caractéristiques des matières, articles et produits finis pharmaceutiques et leurs conditions de stockage
- Identifier les informations spécifiques aux matières, articles et produits finis pharmaceutiques
- Identifier la conformité d'une matière, d'un article ou d'un produit au regard des documents associés
- Calculer des quantités de produits en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Identifier les anomalies et les traiter à un premier niveau
- Appliquer les règles de qualité, 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, les mesures de protection de l'environnement et des règles d'ergonomie dans toute opération de contrôle

### **Bloc de compétences 2 : Rangement, manutention des matières, article ou produits, gestion de stocks et inventaire dans le respect des règles de qualité (BPF/BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement**

- Réaliser le rangement et la manutention des matières, articles ou produits en utilisant les accessoires et matériels de manutention adaptés dans le respect des règles de sécurité en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Appliquer les règles de déplacement, de manutention, de chargement et déchargement
- Localiser les différentes zones liées aux opérations de logistique et repérer l'emplacement des matières, produits et articles
- Réaliser des opérations d'entretien de premier niveau sur les matériels et accessoires utilisés en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Consulter les mouvements de stocks à l'aide de système informatisé de gestion de stock et enregistrer des données en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Identifier les conséquences d'un mouvement de stock
- Compter les produits selon les procédures en vigueur lors des opérations d'inventaire et réaliser les opérations de report de stockage en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention de manutention

- 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 dans l'entreprise
- Appliquer les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise

### **Bloc de compétences 3 : Préparation de commandes internes ou externes**

- Localiser les produits à préparer
- Prélever, grouper et dégrupper des produits en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Placer les bonnes quantités de produits dans les bons contenants
- Constituer une palette en optimisant chaque préparation en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Appliquer les règles de qualité, de sécurité, les mesures de protection de l'environnement et les règles d'ergonomie lors de la préparation de commandes

### **Bloc de compétences 4 : Traitement et transmission d'informations en lien avec les activités logistiques**

- Transmettre la bonne information au bon interlocuteur en utilisant le vocabulaire technique approprié et des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Enregistrer des informations liées à la logistique assurée à l'aide de document de traçabilité ou de système informatisé en appliquant les règles BPF/BPD en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Rechercher et traiter des informations techniques
- Renseigner des outils de suivi d'indicateurs en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Identifier la signification des différents indicateurs
- Proposer des actions d'amélioration pour atteindre des objectifs individuels ou collectifs

### **Bloc de compétences optionnel 5 : Travail en Zone à Atmosphère Contrôlée**

- Expliquer les exigences de l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)
- Identifier les contrôles d'environnement en ZAC (température, hygrométrie, différentiel de pression, ...)
- Appliquer les règles d'habillage, d'hygiène, d'entrée, de sortie, d'action et de déplacement en ZAC, en lien avec la ou les zone(s) et les interventions du candidat
- Intervenir en ZAC en appliquant les exigences spécifiques
- Identifier les risques spécifiques et prendre les mesures appropriées

## Référentiel de certification

**Bloc de compétences 1 : Contrôle de la conformité des produits, des contenants et des documents de livraison ou d'expédition dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement**

- Identifier les caractéristiques des matières, articles et produits finis pharmaceutiques et leurs conditions de stockage
- Identifier les informations spécifiques aux matières, articles et produits finis pharmaceutiques
- Identifier la conformité d'une matière, d'un article ou d'un produit au regard des documents associés
- Calculer des quantités de produits en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Identifier les anomalies et les traiter à un premier niveau
- Appliquer les règles de qualité, 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, les mesures de protection de l'environnement et des règles d'ergonomie dans toute opération de contrôle

<b>Critères d'évaluation</b>	<b>Indicateurs d'évaluation</b>
<b>Les principales caractéristiques des matières, articles et produits de l'entreprise<sup>2</sup> sont citées : type de contenant, type de forme galénique, type de matériaux, conditions de stockage, ...</b>	<i>Les principales caractéristiques sont identifiées.</i>
<b>Les principales informations liées aux matières, articles et produits (sur lesquels le candidat intervient) sont citées et expliquées.</b>	<i>Les principales informations sont identifiées (n° de lot, date de péremption, code article, date de réception, ...) Les explications sont pertinentes. Le candidat distingue les statuts des matières, articles et produits finis et la signification de ce statut (quarantaine, libéré, ...)</i>
<b>Les informations nécessaires sont recherchées (numéro de commande, ...)</b>	<i>La place des différentes informations sur un document est identifiée. Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant Les informations recherchées sont exactes</i>
<b>Les contrôles d'aspect et d'intégrité sont réalisés conformément aux procédures.</b>	<i>Tous les contrôles requis sont réalisés. Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant Absence d'erreur</i>

<sup>2</sup> Il s'agit des produits auxquels la personne est confrontée dans son travail quotidien et des caractéristiques associées à ces produits.

<p><b>Les contrôles de quantité sont réalisés conformément aux procédures.</b> <b>Les calculs de quantité sont exacts pour différentes catégories de matières, articles et produits.</b></p>	<p><i>Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</i> <i>Absence d'erreur</i></p>
<p><b>Les unités de mesure utilisées sur les documents sont identifiées</b></p>	<p><i>Absence d'erreur</i></p>
<p><b>Les conversions pour ces unités sont exactes.</b></p>	<p><i>Absence d'erreur</i></p>
<p><b>Les non-conformités sont identifiées pour différentes catégories de matières, articles et produits finis.</b></p>	<p><i>Absence d'incident dû à un non repérage des non conformités</i></p>
<p><b>Les mesures sont prises en fonction de la situation : alerte, réserves émises, ...</b></p>	<p><i>L'anomalie est déclarée.</i> <i>Les mesures sont pertinentes au regard de la situation.</i> <i>L'information est transmise dans les délais au bon interlocuteur.</i></p>
<p><b>Le candidat situe son activité dans le cycle de vie du médicament</b></p>	<p><i>Positionnement exact par rapport à la présentation du cycle de vie</i></p>
<p><b>Les règles de qualité, les règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement sont appliquées et justifiées lors de la préparation de la production et les contrôles</b></p>	<p><i>Les règles sont expliquées et justifiées</i> <i>Les règles sont appliquées sans erreur</i></p>
<p><b>Les règles de sécurité sont appliquées et justifiées. Les appareils et les équipements de sécurité mis à disposition sont utilisés</b></p>	<p><i>Les règles de sécurité sont expliquées et justifiées</i> <i>Les règles sont appliquées sans erreur</i></p>
<p><b>Les mesures de protection de l'environnement, les postures de travail et les règles d'ergonomie sont expliquées et appliquées</b></p>	<p><i>Les mesures de protection de l'environnement (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...) sont expliquées et justifiées</i> <i>Les postures de travail et règles d'ergonomie sont expliquées et justifiées</i> <i>Elles sont appliquées sans erreur</i></p>
<p><b>Les principales procédures à respecter sont citées</b></p>	<p><i>Les principales procédures sont citées sans oubli majeur</i> <i>Pour toute situation, la procédure est localisée facilement</i></p>

## Bloc de compétences 2 : Rangement, manutention des matières, articles ou produits, gestion de stocks et inventaire dans le respect des règles de qualité (BPF/BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement

- Réaliser le rangement et la manutention des matières, articles ou produits en utilisant les accessoires et matériels de manutention adaptés dans le respect des règles de sécurité en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Appliquer les règles de déplacement, de manutention, de chargement et déchargement
- Localiser les différentes zones liées aux opérations de logistique et repérer l'emplacement des matières, produits et articles
- Réaliser des opérations d'entretien de premier niveau sur les matériels et accessoires utilisés en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Consulter les mouvements de stocks à l'aide de système informatisé de gestion de stock et enregistrer des données en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Identifier les conséquences d'un mouvement de stock
- Compter les produits selon les procédures en vigueur lors des opérations d'inventaire et réaliser les opérations de report de stockage en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention de manutention
- 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 dans l'entreprise
- Appliquer les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise

<b>Critères d'évaluation</b>	<b>Indicateurs d'évaluation</b>
<b>Toutes les opérations de contrôle et de vérification préalables à l'utilisation des accessoires et matériels sont réalisées (exemple : matériel de manutention, matériel informatique, ...)</b>	<i>Absence d'oubli Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</i>
<b>Les règles de manutention manuelle sont appliquées</b>	<i>Prise en compte des règles d'ergonomie Prise en compte des règles de répartition des charges Prise en compte des règles de sécurité Prise en compte des pictogrammes de manutention Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</i>
<b>Les règles d'utilisation des matériels et accessoires sont appliquées</b>	<i>L'engin et l'accessoire utilisés correspondant à l'opération à réaliser Prise en compte des règles de répartition des charges</i>

	<p>Prise en compte des règles de sécurité</p> <p>Prise en compte des pictogrammes de manutention</p> <p>Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</p>
<p><b>Les règles liées aux spécificités des produits (inflammables, explosifs, température dirigée, toxiques, stupéfiants, ...) sont appliquées</b></p>	<p>Prise en compte des conditions de stockage spécifiques</p> <p>Port des EPI adaptés</p> <p>Les précautions de manutention sont prises</p>
<p><b>Les caractéristiques techniques des matériels sont expliquées.</b></p> <p><b>Les informations de la plaque signalétique sont expliquées.</b></p> <p><b>Les conséquences sur l'utilisation de l'engin sont expliquées</b></p>	<p>Les informations clés sont citées</p> <p>Le candidat établit le lien entre ces informations et son activité.</p>
<p><b>Les contrôles et opérations d'entretien de premier niveau, relevant de la compétence du candidat, sont réalisés</b></p>	<p>La propreté est vérifiée</p> <p>Le bon état de marche est vérifié (charge, signalisation, éléments de sécurité, etc...).</p> <p>Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant</p>
<p><b>Les matières, articles et produits à déplacer, grouper, dégroupier ou regrouper sont identifiés et localisés</b></p>	<p>Absence d'erreur</p>
<p><b>Les matières, articles et produits sont placés au bon endroit</b></p>	<p>Respect des zones</p> <p>Optimisation de l'utilisation des aires</p> <p>Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</p> <p>Respect des règles FIFO<sup>3</sup>, etc.</p>
<p><b>L'environnement est propre et ordonné</b></p>	<p>Les rangements prennent en compte les règles et consignes de l'entreprise</p> <p>Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant</p> <p>Les procédures de rangement sont appliquées</p>
<p><b>Le circuit logistique est identifié et expliqué</b></p>	<p>Absence d'incident dû à un non traitement des informations</p>
<p><b>L'enregistrement lors de toute opération : réception, prélèvement, expédition, transfert, ... est conforme aux règles et procédures</b></p>	<p>Clarté et précision des messages transmis</p> <p>Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...)</p> <p>Toutes les informations nécessaires lors du changement d'équipe sont transmises</p> <p>Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant</p>

<sup>3</sup> Premier entré, premier sorti

<b>Le lien entre les mouvements informatiques et physiques est expliqué</b>	<i>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, Tout problème particulier est consigné Les calculs et bilans quantitatifs sont exacts</i>
<b>Les conséquences d'une erreur dans l'enregistrement d'une opération sont expliquées</b>	<i>Les messages transmis sont clairs et précis Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...)</i>
<b>Le comptage est exact</b>	<i>Les principaux indicateurs sont cités</i>
<b>Les opérations de report de comptage sont exactes</b>	<i>Conformité des enregistrements Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</i>
<b>Les anomalies dans l'enregistrement des stocks sont identifiées pour différentes catégories de matières, articles et produits.</b>	<i>Explication exacte</i>
<b>Les mesures sont prises en fonction de la situation : recherche d'informations, alerte, ...</b>	<i>Au moins une action citée</i>
<b>Les règles d'hygiène et d'habillement sont appliquées dans les différentes zones et justifiées</b>	<i>Les règles sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les règles de déplacement entre les différentes zones sont appliquées et justifiées</b>	<i>Les règles sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les BPF/BPD sont appliquées et justifiées</b>	<i>Les BPF sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les règles de sécurité sont appliquées et justifiées. Les appareils et les équipements de sécurité (EPI) mis à disposition sont utilisés</b>	<i>Les règles de sécurité sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (tri sélectif, économies d'énergie...)</b>	<i>Les mesures de protection de l'environnement sont expliquées et justifiées Elles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les postures de travail et les règles d'ergonomie sont expliquées et appliquées.</b>	<i>Les postures de travail et règles d'ergonomie sont expliquées et justifiées Elles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les principales procédures à respecter sont citées</b>	<i>Les principales procédures sont citées sans oubli majeur Pour toute situation, la procédure est localisée facilement</i>
<b>Le candidat ne réalise aucune action hors de son champ de responsabilité</b>	<i>Le champ de responsabilité est expliqué sans erreur Toutes les actions sont réalisées dans son champ de responsabilité</i>

**Le planning est respecté**

*1 - Dans les conditions normales, la durée prescrite pour l'ensemble des opérations est respectée.*

*2 - Tout écart est expliqué*

### Bloc de compétences 3 : Préparation de commandes internes ou externes

- Localiser les produits à préparer
- Prélever, grouper et dégroupier des produits en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Placer les bonnes quantités de produits dans les bons contenants
- Constituer une palette en optimisant chaque préparation en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Appliquer les règles de qualité, de sécurité, les mesures de protection de l'environnement et les règles d'ergonomie lors de la préparation de commandes

<b>Critères d'évaluation</b>	<b>Indicateurs d'évaluation</b>
<b>Les produits à préparer sont identifiés et localisés</b>	<i>Absence d'erreur</i>
<b>Les prélèvements et manutention sont réalisés dans le respect des procédures</b>	<i>Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant Absence d'incident lié à un non respect des procédures</i>
<b>Le contenant ou le support approprié est utilisé</b>	<i>Absence d'erreur dans l'identification des contenants en fonction des clients et des pays</i>
<b>Les contrôles de quantité sont réalisés conformément aux procédures. Les calculs de quantité sont exacts pour différentes catégories de produits.</b>	<i>Réalisation effective des contrôles et doubles contrôles Absence d'erreur de quantités pour chaque contenant Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</i>
<b>La constitution des palettes est correcte (ou autre support de préparation ou d'expédition)</b>	<i>Opérations de calage correctes Répartition des charges optimisée Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</i>
<b>Les informations devant figurer sur l'identification finale (étiquetage ou autre) sont identifiées et expliquées L'identification finale est exacte (étiquetage, plombage,...)</b>	<i>Absence d'erreur, d'oubli ou d'inversion dans l'identification. Explications exactes</i>
<b>Les non-conformités sont identifiées pour différentes catégories de matières, articles et produits.</b>	<i>Absence d'incident dû à un non repérage des non conformités</i>
<b>Les règles de qualité et BPF sont appliquées et justifiées lors de la réalisation d'interventions techniques</b>	<i>Les règles sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les règles de sécurité sont appliquées et justifiées. Les appareils et les équipements de sécurité mis à disposition sont utilisés</b>	<i>Les règles de sécurité sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
<b>Les mesures de protection de l'environnement, les postures de travail</b>	<i>Les mesures de protection de l'environnement (récupération des effluents</i>

<p><b>et les règles d'ergonomie sont expliquées et appliquées</b></p>	<p>et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...) <i>sont expliquées et justifiées</i>  <i>Les postures de travail et règles d'ergonomie sont expliquées et justifiées</i>  <i>Elles sont appliquées sans erreur</i></p>
---	--

**Bloc de compétences 4 : Traitement et transmission d'informations en lien avec les activités logistiques**

- Transmettre la bonne information au bon interlocuteur en utilisant le vocabulaire technique approprié et des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Enregistrer des informations liées à la logistique assurée à l'aide de document de traçabilité ou de système informatisé en appliquant les règles BPF/BPD en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Rechercher et traiter des informations techniques
- Renseigner des outils de suivi d'indicateurs en utilisant des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées, le cas échéant
- Identifier la signification des différents indicateurs
- Proposer des actions d'amélioration pour atteindre des objectifs individuels ou collectifs

<b>Critères d'évaluation</b>	<b>Indicateurs d'évaluation</b>
<p><b>Lors de la prise de poste, les informations nécessaires sont recherchées et collectées</b></p>	<p><i>Toutes les informations nécessaires sont collectées</i>  <i>Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant</i></p>
<p><b>Les anomalies ou les questions issues des informations collectées sont traitées</b></p>	<p><i>Absence d'incident dû à un non traitement des informations</i></p>
<p><b>Les informations nécessaires sont transmises par écrit ou par oral à l'équipe, aux services en amont et en aval et à la hiérarchie</b></p>	<p><i>Clarté et précision des messages transmis</i>  <i>Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...)</i>  <i>Toutes les informations nécessaires lors du changement d'équipe sont transmises</i>  <i>Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant</i></p>
<p><b>Le document ou l'outil de suivi des activités logistiques est renseigné</b>  <b>Les calculs ou bilans quantitatifs sont réalisés.</b></p>	<p><i>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,</i>  <i>Tout problème particulier est consigné</i>  <i>Les calculs ou bilans quantitatifs sont exacts</i>  <i>Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant</i></p>

<p><b>Le cahier de route ou « log-book » des équipements et installations est renseigné</b></p>	<p><i>Les messages transmis sont clairs et précis Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...) Des aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap sont utilisées, le cas échéant</i></p>
<p><b>Les indicateurs utilisés dans le champ d'intervention du candidat sont cités (ex : qualité, sécurité, productivité, planning, service client ...)</b></p>	<p><i>Les principaux indicateurs sont cités</i></p>
<p><b>Les outils sont renseignés ou les renseignements automatisés sont utilisés</b></p>	<p><i>Conformité des enregistrements Utilisation d'aides (techniques, humaines, organisationnelles) adaptées à la situation de handicap, le cas échéant</i></p>
<p><b>La signification des différents indicateurs est expliquée</b></p>	<p><i>Explication exacte</i></p>
<p><b>Le candidat cite des actions réalisées en réponse à des objectifs fixés</b></p>	<p><i>Au moins une action citée</i></p>

## Bloc de compétences optionnel 5 : Travail en Zone à Atmosphère Contrôlée

- Expliquer les exigences de l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)
- Identifier les contrôles d'environnement en ZAC (température, hygrométrie, différentiel de pression, ...)
- Appliquer les règles d'habillage, d'hygiène, d'entrée, de sortie, d'action et de déplacement en ZAC, en lien avec la ou les zone(s) et les interventions du candidat
- Intervenir en ZAC en appliquant les exigences spécifiques
- Identifier les risques spécifiques et prendre les mesures appropriées

<b>Critères d'évaluation</b>	<b>Indicateurs d'évaluation</b>
<b>Les exigences de l'activité en ZAC sont décrites et les risques sont explicités</b>	<i>Aucun oubli majeur Explications cohérentes</i>
<b>Les contrôles sur les paramètres d'environnement sont expliqués</b>	<i>Absence d'oubli majeur Cohérence de l'explication</i>
<b>Les règles d'hygiène et d'habillage sont appliquées dans la zone</b>	<i>Absence de non conformité</i>
<b>Les règles de déplacement entre les différentes zones d'entrée, de sortie et de déplacement en ZAC sont appliquées</b>	<i>Absence de non conformité</i>
<b>Les BPF et les règles spécifiques (gestuelle, ...) sont appliquées dans toutes les situations (production, contrôle, nettoyage, interventions techniques ...)</b>	<i>Absence de non conformité</i>
<b>Les mesures pertinentes sont prises en cas de non-conformité ou de risque de non-conformité</b>	<i>Délai de réaction court Prise en compte des causes de la non-conformité Délai adapté de transmission de l'information L'ensemble des informations nécessaires est réuni</i>
<b>Les mesures permettant d'éviter tout risque de contamination sont prises en cas d'incident</b>	<i>Délai de réaction adapté Mesures de circonscription, d'isolement et de nettoyage adaptées Sécurisation d'une partie du lot Délai de transmission de l'information L'ensemble des informations nécessaires est réuni</i>
<b>L'ensemble des procédures à utiliser sont citées</b>	<i>Aucun oubli</i>
<b>L'impact du non respect des règles est expliqué</b>	<i>Aucun oubli majeur Explications cohérentes</i>
<b>L'impact de toute action sur la contamination de la zone est expliqué</b>	<i>Aucun oubli majeur Explications cohérentes</i>