The page features several decorative elements: a large purple circle with concentric inner circles in the top right; a smaller purple circle with concentric inner circles in the middle right; and a large purple circle with concentric inner circles in the bottom right. Two thin purple lines cross the page diagonally from the top left towards the bottom right.

CQP des Industries Chimiques

MODE D'EMPLOI

**Les Certificats de Qualification Professionnelle
des Industries Chimiques (CQP des Industries
Chimiques), un atout pour les entreprises et les
salariés**

OBSERVATOIRE DES INDUSTRIES CHIMIQUES

[09 novembre 2011]

Ce document s'adresse à toute personne **souhaitant s'informer sur les CQP de la branche des Industries Chimiques.**

Il comporte :

- Une **présentation du dispositif CQP** de la branche des Industries Chimiques
 - Les **étapes** à suivre pour l'entreprise et pour le salarié
 - Les **financements** possibles
 - Les **contacts**
 - Une présentation du référentiel de **compétences** pour chaque CQP des Industries Chimiques
- Le CQP des Industries Chimiques prend en compte les compétences mises en œuvre dans l'activité professionnelle quotidienne.
- Le CQP des Industries Chimiques est une certification de branche qui a la même valeur sur l'ensemble du territoire
- Le CQP des Industries Chimiques s'inscrit dans une démarche paritaire.

La démarche d'acquisition du CQP des Industries Chimiques

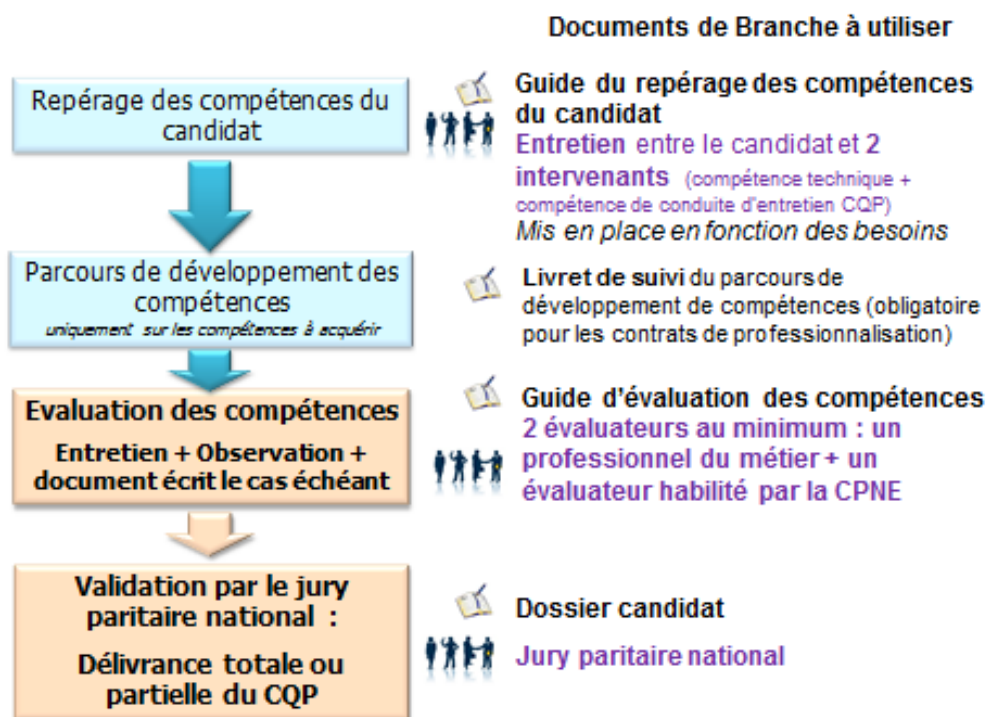
La CPNE des Industries Chimiques a mis en place, le 27 avril 2011 un dispositif de certificats de qualification professionnelle pour les salariés et les entreprises de la branche qui permet :

- Pour les salariés en poste de reconnaître leurs compétences ou de leur permettre d'en acquérir de nouvelles facilitant ainsi la construction de parcours professionnels,
- Pour les nouveaux embauchés de les professionnaliser.

Les Certificats de Qualification Professionnelle des Industries Chimiques (CQP des Industries Chimiques) répondent à des besoins propres à la branche, en relation avec les métiers des industries chimiques et s'inscrivent dans une démarche visant à faciliter l'accès à une certification professionnelle.

Les CQP des Industries Chimiques pourront être obtenus par la validation des acquis de l'expérience (VAE) lorsqu'ils seront inscrits au RNCP.

Pour obtenir un CQP les différentes étapes sont les suivantes :



REPERAGE DES COMPETENCES DU CANDIDAT

Cette démarche permet d'identifier **les compétences** et de définir **les éventuels besoins en formation** d'un candidat au regard d'un CQP des Industries Chimiques donné. Elle prend la forme d'un entretien entre le candidat et deux intervenants.



Les deux intervenants doivent avoir l'un la **connaissance technique en relation avec le métier visé** par le CQP des Industries Chimiques et l'autre la compétence de **conduite d'entretien** dans le cadre de la démarche CQP.

Les intervenants peuvent être salariés de l'entreprise, issus d'un organisme de formation ou l'évaluateur habilité par la CPNE qui interviendra dans le cadre de l'évaluation des compétences en fin

de parcours.

Le choix des intervenants appartient à l'entreprise.

Cette démarche préalable de repérage des compétences du candidat est mise en place en tant que de besoin par l'entreprise, notamment dans le cadre des périodes de professionnalisation.



Si cette démarche est mise en place par l'entreprise, le **guide de repérage des compétences** du candidat élaboré par l'Observatoire de branche pour chaque CQP des Industries Chimiques doit être utilisé. Ce document est remis aux évaluateurs.

PARCOURS DE DEVELOPPEMENT DES COMPETENCES

Ce parcours peut comporter des **actions de formation** et/ou des **actions de développement des compétences en situation de travail**.

Il porte uniquement **sur les compétences à acquérir** par le candidat au regard d'un CQP des Industries Chimiques donné et il est défini, le cas échéant, suite à l'entretien de repérage des compétences du candidat.



Un **livret de suivi du parcours de développement des compétences** permet au(x) formateur(s) et au(x) professionnel(s) en entreprise, intervenant dans le parcours de formation du candidat, de **suivre** l'évolution du salarié et de **coordonner** leurs interventions.

Ce livret de suivi doit être utilisé pour les CQP des Industries Chimiques préparés dans le cadre d'un **contrat de professionnalisation**. Ce document est remis aux évaluateurs.



Le candidat doit remplir **le dossier candidat**, celui-ci sera remis à l'évaluateur habilité par la CPNE puis envoyé au jury paritaire national.

EVALUATION DES COMPETENCES

L'évaluation des compétences est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du CQP des Industries Chimiques à partir **du guide d'évaluation des compétences** défini par l'Observatoire de branche pour chaque CQP des Industries Chimiques. Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation définis dans ce guide.

L'évaluation des compétences est effectuée par au minimum deux évaluateurs :



- un professionnel du métier :
 - pour les salariés des industries chimiques, le responsable hiérarchique du candidat, son représentant ou un responsable des Ressources Humaines;
 - dans le cadre d'une POE l'entreprise ayant déposé l'offre d'emploi délègue un représentant pour l'évaluation ;
- **un évaluateur habilité par la CPNE**

Le tuteur et le(s) formateur (s) peuvent assister à l'entretien d'évaluation des compétences en tant qu'observateurs.



Un guide de **préparation de l'évaluation des compétences par le candidat** a été prévu pour chaque CQP des Industries Chimiques. Il doit être remis à chaque candidat avant l'entretien d'évaluation.



L'évaluation des compétences du candidat est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du CQP des Industries Chimiques à partir du **guide d'évaluation des compétences** défini par l'Observatoire de branche pour chaque CQP des Industries Chimiques. Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation définis dans le guide. Son utilisation est obligatoire pour les évaluateurs.

C'est ce document qui est transmis au jury paritaire national pour lui permettre de statuer sur la délivrance du CQP des Industries Chimiques.

L'évaluation des compétences doit être préparée par le candidat et les évaluateurs car c'est l'étape principale dans le processus de délivrance d'un CQP des Industries Chimiques.

- Le candidat rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle ou de sa période de mise en pratique en situation professionnelle.
- Les évaluateurs, professionnels du métier rassemblent également les différents éléments qui vont leur permettre d'apprécier les compétences du candidat au regard des exigences du CQP des Industries Chimiques.
- l'évaluateur habilité par la CPNE vérifie que :
 - Le candidat a été informé au préalable de l'objectif et des modalités de déroulement de l'évaluation de ses compétences et de la délivrance du CQP des Industries Chimiques par le jury paritaire national et que tous les documents de branche ont été utilisés.

- Les autres évaluateurs dont le professionnel du métier ont été informés de l'objectif et des modalités d'évaluation des compétences du candidat compte tenu du CQP des Industries Chimiques visé, ainsi que de leur rôle.
- Le guide d'évaluation des compétences leur a bien été transmis au préalable.

L'évaluation des compétences se déroule sous la forme d'un **entretien entre les évaluateurs et le candidat**. Elle peut être complétée par une observation des activités du candidat en situation de travail et/ou par la production d'un document écrit par le candidat, en fonction du CQP des Industries Chimiques visé.

Une compétence est considérée comme acquise si elle est validée par l'évaluateur habilité par la CPNE après concertation avec les autres évaluateurs. Le CQP des Industries Chimiques est délivré si toutes les compétences sont validées. Si ce n'est pas le cas, le jury paritaire national ne délivrera pas le CQP des Industries Chimiques. Le candidat disposera de 5 ans pour acquérir les compétences non validées et représenter sa candidature.



A la fin de l'évaluation des compétences, l'évaluateur habilité par la CPNE remplit le document : **résultats de l'évaluation des compétences** qui est transmis au jury paritaire national

DELIBERATION DU JURY PARITAIRE NATIONAL

Pour chacun des candidats, le jury paritaire national doit disposer des éléments suivants :

- Le « guide d'évaluation des compétences » complété par l'évaluateur habilité par la CPNE et signé par les évaluateurs et le candidat (outil 4)
- Le document « Résultats de l'évaluation des compétences », complété et signé par les évaluateurs et le candidat (outil 5)
- Le « dossier candidat » complété et signé par le candidat (outil 6)

A partir de ces éléments, le jury paritaire national est chargé de statuer sur la délivrance (totale ou partielle) ou la non délivrance du CQP des Industries Chimiques au candidat.

Le jury paritaire national délivre le CQP des Industries Chimiques si toutes les compétences sont validées.

Si certaines compétences sont communes à plusieurs CQP des Industries Chimiques et si le candidat dispose déjà d'un CQP des Industries Chimiques, il garde le bénéfice des compétences acquises sans nouvelle évaluation.

En cas de validation partielle, le candidat garde le bénéfice des compétences acquises durant cinq ans.

Les étapes pour l'entreprise

Si votre entreprise a un projet CQP des Industries Chimiques, les étapes suivantes sont préconisées :

- ➔ **Identifier les métiers dans l'entreprise et les CQP des Industries Chimiques correspondant à votre projet**
 - Pour les CQP en production, vous pouvez vous référer aux schémas des pages 11 à 14
 - Recueillir l'ensemble des informations et des outils sur les CQP des Industries Chimiques
Les référentiels et outils sont disponibles sur le site de l'observatoire www.observatoireindustrieschimiques.com
- ➔ **Identifier les salariés concernés**

Il peut s'agir :

 - de l'ensemble des salariés exerçant un métier pour lequel existe un CQP des Industries Chimiques
 - un ou des salariés pour lesquels vous envisagez une évolution professionnelle
 - des futurs salariés embauchés en contrat de professionnalisation
 - De demandeurs d'emploi pour lesquels une préqualification est nécessaire et qui sera réalisée dans le cadre d'une préparation opérationnelle à l'emploi (POE) individuelle ou collective.
- ➔ **Identifier les moyens nécessaires à chaque étape de la démarche** : acteurs mobilisés au sein de l'entreprise, prestataires extérieurs pour les actions de formation nécessaires, évaluateur habilité CPNE, modalités de financement, formation des évaluateurs, formation des tuteurs, organisation interne, ...

Communication sur le projet CQP auprès de l'encadrement et des salariés concernés

- ❖ Quels éléments souhaitez-vous communiquer sur le projet de l'entreprise, la démarche CQP ?
- ❖ Sous quelle forme ? *Par exemple : présentation du projet lors d'une réunion avec l'encadrement, entretien professionnel avec les candidats potentiels...*

Repérage des compétences du candidat

- ❖ Souhaitez-vous mettre en œuvre cette étape, qui permet d'identifier les compétences d'un salarié et de cibler la formation sur les compétences à acquérir compte tenu du CQP des Industries Chimiques visé ?

- ❖ Quels acteurs choisir pour réaliser ce repérage ? Le réaliser en interne, recourir à un prestataire extérieur...

A titre d'exemple, les intervenants pour ce repérage peuvent être le responsable hiérarchique du candidat (N+1 ou N+2) et un chargé de mission RH ou un intervenant externe.

- ⇒ Vous pouvez faire appel à un organisme externe de votre choix pour vous accompagner dans cette étape. Par exemple, les évaluateurs habilités par la CPNE peuvent être sollicités pour cette étape en tant que prestataire externe.

Parcours de développement des compétences

- ❖ Quelle part de la formation interne et de la formation externe ?

A titre d'exemple, vous pouvez réaliser entièrement la formation en interne au poste de travail en vous appuyant sur des tuteurs ou des formateurs internes. En effet, il s'agit d'acquérir des compétences à partir des situations professionnelles rencontrées.

Vous pouvez également prévoir des modules de formation en fonction des besoins, ces modules pouvant être dispensés par des formateurs internes ou externes.

Dans tous les cas, il faut prévoir une période assez longue (plusieurs semaines à plusieurs mois) de mise en pratique, au poste de travail, des nouvelles compétences à acquérir.

- ⇒ Vous pouvez faire appel à un organisme de formation de votre choix pour vous accompagner dans cette étape.

Evaluation des compétences

- ❖ Choisir l'évaluateur habilité par la CPNE. Il convient de le choisir le plus en amont possible.

La liste des évaluateurs habilités par la CPNE pour chaque région et pour chaque CQP est disponible sur le site de l'observatoire.

- ❖ Prévoir la préparation de l'évaluation des compétences

Le candidat peut préparer l'évaluation à partir d'un outil élaboré par l'observatoire.

Le responsable hiérarchique et l'évaluateur habilité préparent l'évaluation à partir du guide d'évaluation.

- ❖ Organiser l'évaluation des compétences des candidats

L'évaluation des compétences est réalisée pour chaque candidat, elle nécessite un temps d'observation préalable en situation de travail et un temps d'entretien. Pour certains CQP des Industries Chimiques, le candidat doit également produire un document écrit. Il faut donc, pour

chaque CQP des Industries Chimiques, se reporter aux documents le concernant et s'assurer de disposer de la dernière version.

L'évaluation peut se dérouler en différentes étapes, au fur et à mesure de l'acquisition des compétences. Elle peut également se dérouler en une seule étape sur l'ensemble des compétences. Il convient donc de définir clairement dès le départ les modalités d'organisation de l'évaluation des compétences car l'intervention d'un évaluateur habilité par la CPNE est une obligation.

L'évaluation des compétences nécessite la présence d'un évaluateur habilité par la CPNE ainsi qu'un ou plusieurs évaluateurs professionnels du métier.

Les financements possibles

Les parcours d'accès aux CQP des Industries Chimiques (formation, évaluation,...) des salariés des entreprises relevant de la CCNIC sont financés par l'OPCA de branche.

Renseignez-vous auprès de l'OPCA sur les modalités de prise en charge spécifiques en fonction du dispositif de formation utilisé.

Le repérage des compétences est à rattacher l'action de formation.

Vos contacts

Pour la branche :

Secrétariat des CQP des Industries Chimiques
Observatoire Prospectif des Industries Chimiques
Le Diamant A
14 rue de la République
92800 PUTEAUX

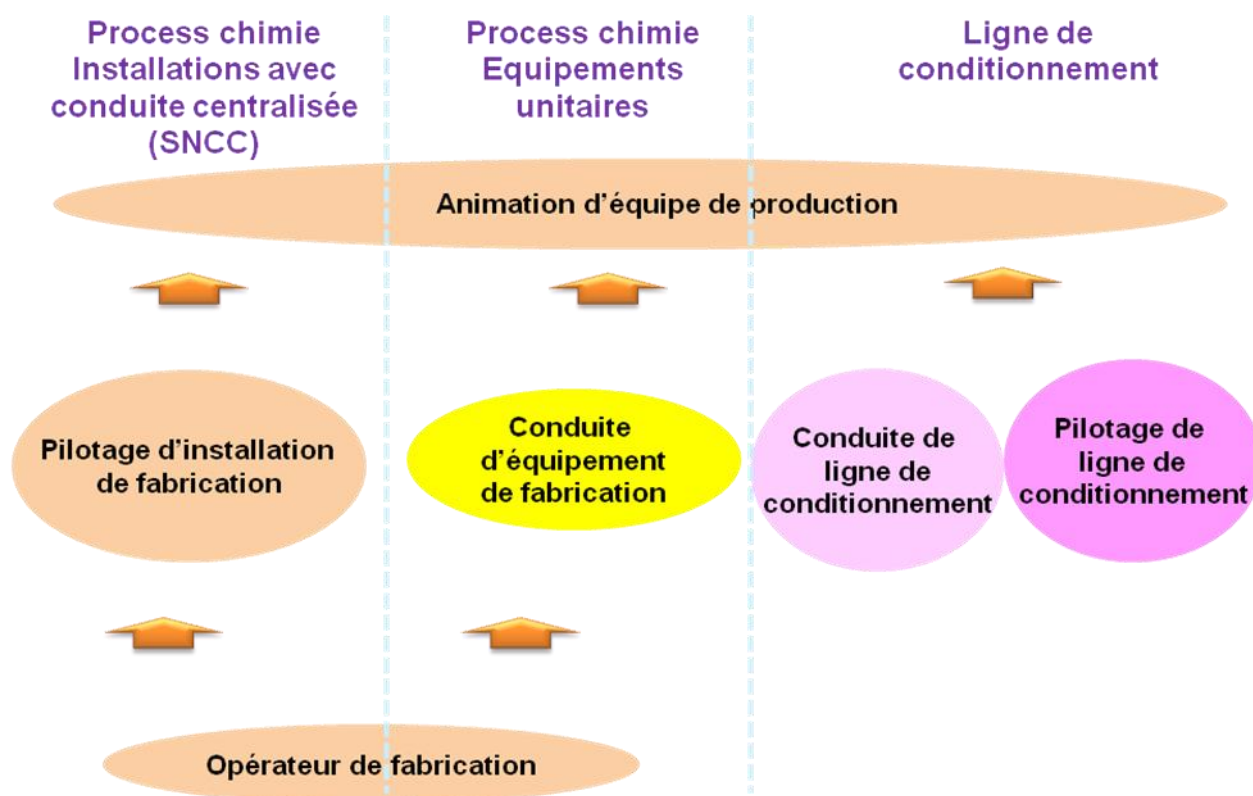
Les CQP des Industries Chimiques de production

Les CQP créés par décision de la CPNE du 27 avril 2011 sont les suivants :

- CQP Animation d'équipe de production
- CQP Pilotage d'installation de fabrication
- CQP Conduite d'équipement de fabrication
- CQP Opérateur de fabrication
- CQP Conduite de ligne de conditionnement
- CQP Pilotage de ligne de conditionnement

Le schéma ci-dessous présente ces 6 CQP :

- Le **CQP Animation d'équipe de production** peut être utilisé pour la fabrication et le conditionnement.
- **Trois CQP sont en lien avec la fabrication.** Le CQP « Pilotage des installations avec conduite centralisée » correspond à des installations complexes avec un système numérique de commande centralisée (salle de contrôle). Le CQP « Conduite d'équipements unitaires » correspond à des équipements unitaires de fabrication. Le CQP « opérateur de fabrication » concerne tout type d'installation de fabrication.
- **Deux CQP concernent les lignes de conditionnement** (ensemble d'équipements intégrés permettant de réaliser les différentes étapes d'un procédé de remplissage, conditionnement et emballages de produits).

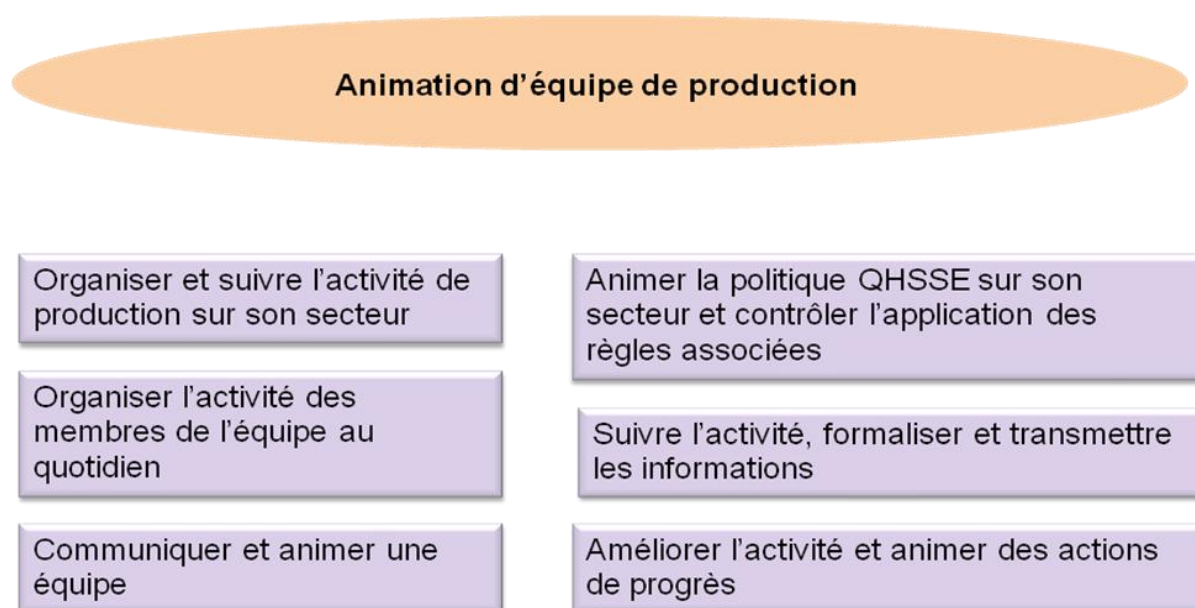


Animation d'équipe

Le CQP Animation d'équipe de production est en lien avec les métiers de Superviseur(seuse) fabrication industries de process et Superviseur(seuse) conditionnement.

Le superviseur pilote au quotidien la production d'un atelier, d'une unité de fabrication ou de conditionnement en résolvant les problèmes courants, dans le cadre du planning défini et des règles QHSSE¹. Il anime directement une équipe d'opérateurs.

Le schéma ci-dessous représente les compétences de ce CQP :



Fabrication

Le schéma ci-dessous représente les compétences des trois CQP en fabrication.

Le CQP Pilotage d'installation de fabrication est en lien avec le métier de pilote d'installations industrie de process.

Le pilote d'installations industrie de process pilote tout ou partie d'une installation complexe avec un process automatisé de production liés à des réactions physiques ou chimiques, à partir d'un système numérique de contrôle et de commande centralisé, dans le respect des consignes de fabrication, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.

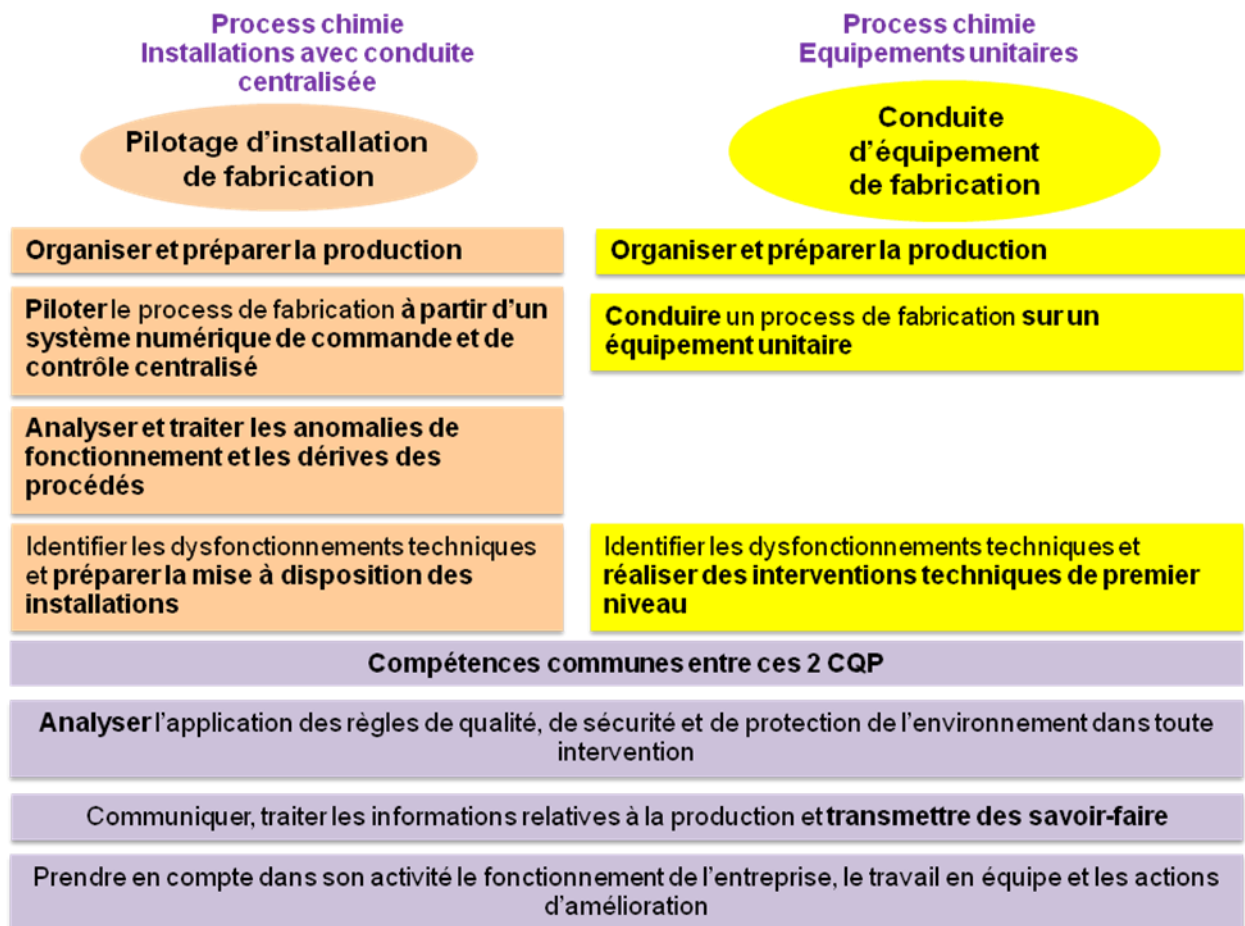
Le CQP Conduite d'équipement de fabrication est en lien avec le métier de conducteur d'équipement de fabrication.

Le conducteur d'équipement de fabrication conduit et surveille différents équipements unitaires de fabrication de produits chimiques dans le respect des consignes de fabrication, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.

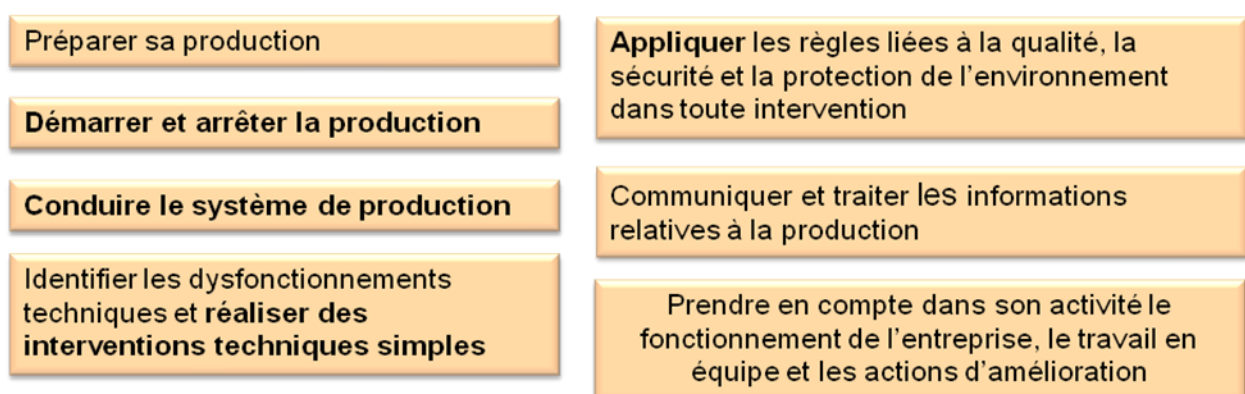
Le CQP Opérateur de fabrication est en lien avec le métier d'opérateur de fabrication.

¹ Règles Qualité, Hygiène, Sécurité, Sûreté, Environnement

L'opérateur de fabrication surveille et conduit un ensemble limité d'appareils de fabrication et / ou de conditionnement exigeant un mode opératoire précis, dans le respect des consignes de fabrication, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.



Opérateur de fabrication



Conditionnement

Le CQP Conduite de ligne de conditionnement est en lien avec le métier de conducteur de ligne de conditionnement.

Le conducteur de ligne de conditionnement conduit un ensemble d'équipements intégrés permettant de réaliser les différentes étapes d'un procédé de remplissage, conditionnement et emballages de produits, dans le respect des consignes de conditionnement, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.

Le CQP Pilotage de ligne de conditionnement est en lien avec le métier de pilote de ligne de conditionnement.

Le pilote de ligne de conditionnement pilote une ligne de conditionnement, ensemble d'équipements intégrés permettant de réaliser les différentes étapes d'un procédé de remplissage, conditionnement et emballages de produits, dans le respect des consignes de conditionnement, de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.

Il coordonne les activités de conditionnement et les activités des opérateurs sur la ligne et intervient sur différentes lignes en tant que support aux conducteurs pour les interventions techniques.

Ligne de conditionnement



Les référentiels de compétences des CQP des Industries Chimiques

CQP ANIMATEUR D'ÉQUIPE DE PRODUCTION

Compétence 1 – Organiser et suivre l'activité de production sur son secteur

Compétence 2 – Organiser l'activité des membres de l'équipe au quotidien

Compétence 3 – Communiquer et animer une équipe

Compétence 4 – Animer la politique QHSSE² sur son secteur et contrôler l'application des règles associées

Compétences 4bis– Option BPF³: Animer la politique BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication) et QHSSE sur son secteur et contrôler l'application des règles associées

Compétence 5 – Suivre l'activité, formaliser et transmettre les informations

Compétence 6 – Améliorer l'activité et animer des actions de progrès

CQP PILOTAGE D'INSTALLATION DE FABRICATION

Compétence 1 – Organiser et préparer la production

Compétence 2 – Piloter le process de fabrication à partir d'un système numérique de commande et de contrôle centralisé

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

Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et préparer la mise à disposition des installations

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

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

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

² Règles Qualité, Hygiène, Sécurité, Sûreté, Environnement

³ La compétence 4bis (option Bonnes Pratiques de Fabrication), nécessaire dans certains secteurs, porte sur la connaissance, la compréhension et la mise en œuvre des Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF). Cette option, quand elle est choisie, se substitue à la Compétence 4

CQP CONDUITE D'EQUIPEMENT DE FABRICATION

Compétence 1 – Organiser et préparer la production

Compétence 2 – Conduire un process de fabrication sur un équipement unitaire

Compétence 3 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau

Compétence 4 – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

Compétences 4bis– Option BPF ⁴: Analyser l'application des règles BPF, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

Compétence 5 – Communiquer, traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire

Compétence 6 – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

CQP OPERATEUR DE FABRICATION

Compétence 1 – Préparer sa production

Compétence 2 – Démarrer et arrêter la production

Compétence 3 – Conduire le système de production

Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau

Compétences 5 – Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et la protection de l'environnement dans toute intervention

Compétence 6 – Communiquer et traiter les informations relatives à la production

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

⁴ La compétence 4bis (option Bonnes Pratiques de Fabrication), nécessaire dans certains secteurs, porte sur la connaissance, la compréhension et la mise en œuvre des Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF). Cette option, quand elle est choisie, se substitue à la Compétence 4

CQP CONDUITE DE LIGNE DE CONDITIONNEMENT

Compétence 1 – Organiser et préparer la production

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

Compétence 3 – Conduire la ligne de conditionnement

Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau

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

Compétence 5 bis – Option BPF⁵ – Analyser l'application des règles BPF, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

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

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

CQP PILOTAGE DE LIGNE DE CONDITIONNEMENT

Compétence 1 – Organiser et préparer la production

Compétence 2 – Piloter la ligne de conditionnement

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

Compétence 4 – Traiter les dysfonctionnements techniques et réaliser des opérations de maintenance

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

Compétences 5bis – Option BPF⁶ : Analyser l'application des règles BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication), de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

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

⁵ La compétence 5bis (option Bonnes Pratiques de Fabrication), nécessaire dans certains secteurs, porte sur la connaissance, la compréhension et la mise en œuvre des Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF). Cette option, quand elle est choisie, se substitue à la Compétence 5

⁶ La compétence 5bis (option Bonnes Pratiques de Fabrication), nécessaire dans certains secteurs, porte sur la connaissance, la compréhension et la mise en œuvre des Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF). Cette option, quand elle est choisie, se substitue à la Compétence 5

Compétence 7 – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise et le travail en équipe

Compétence 8 – Mettre en œuvre une action d'amélioration dans son service
