

### CQP opérateur.trice de tri mécanisé des industries du recyclage

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>défini les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	<i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 1.1 : l'accueil des fournisseurs</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Accueil ou orientation des fournisseurs (particulier, collectivité, entreprise, etc.) de déchets et/ou matières et/ ou produits.</li> <li>- Recueil des informations utiles sur les déchets et/ou matières et/ ou produits auprès des fournisseurs.</li> <li>- Transmission des informations appropriées au fournisseur concernant les déchets et/ou matières et/ ou produits réceptionnés ou refusés et le fonctionnement du site (zones de déchargement, plan de circulation, passation des consignes de sécurité etc.), ou orientation vers l'interlocuteur approprié.</li> </ul>	<p>C 1.1 : Accueillir les fournisseurs de déchets et/ou matières et/ ou produits pour leur transmettre les informations appropriées concernant les éléments fournis</p>	<p><b>Observation au poste</b> Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à l'accueil des fournisseurs, à la nature et à la conformité des éléments entrants et aux transferts des déchets et/ou matières et/ ou produits vers les aires appropriées). L'observation est réalisée à l'aide d'un livret de suivi. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise Evaluateur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p>	<p><b>L'accueil des fournisseurs est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les questions posées sont adaptées au type de fournisseur et à l'identification des éléments entrants</li> <li>- Les informations à communiquer en priorité aux fournisseurs concernant le fonctionnement du site et les déchets et/ou matières et/ ou produits réceptionnés ou refusés sont correctement transmises</li> <li>- Les fournisseurs sont correctement orientés vers les zones de déchargement</li> <li>- Le cas échéant, les fournisseurs sont orientés vers l'interlocuteur approprié</li> </ul>
<p><b>Activité 1.2 : le contrôle des éléments entrants</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification de la nature, de l'origine, des caractéristiques et du niveau de pollution et / ou de dangerosité des déchets et/ou matières et/ ou produits réceptionnés.</li> <li>- Contrôle de la conformité des déchets et/ou matières et/ou produits réceptionnés (prélèvement, mesure, etc.) par rapport aux mesures administratives, et aux procédures et consignes QHSSE en vigueur</li> <li>- Participation au processus de déclassement des déchets et/ou matières et/ ou produits réceptionnés propre à l'entreprise le cas échéant</li> <li>- Refus du déchargement des déchets et/ou matières et/ou produits non autorisés sur site (dangerosité particulière, etc.)</li> </ul>	<p>C 1.2 : Contrôler les déchets et/ou matières et/ou produits entrants pour identifier leur nature et leur conformité par rapport aux procédures et consignes Qualité, Hygiène, Santé, Sécurité et Environnement (QHSSE)</p>	<p><b>Entretien avec le candidat</b> L'observation au poste est suivie d'un entretien individuel avec le candidat afin que ce dernier puisse justifier les choix opérés et que l'évaluateur puisse apprécier le niveau de maîtrise des</p>	<p><b>La nature et la conformité des éléments entrants sont contrôlées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les critères d'observation des éléments entrants (aspect, couleur, forme, interdiction de certains déchets et/ou matières et/ ou produits etc.) sont connus et appliqués</li> <li>- Les mesures administratives relatives au contrôle de conformité et les consignes QHSSE sont connues et appliquées</li> <li>- Les éléments entrants non conformes sont identifiés et traités selon les normes et modes opératoires en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- Les déchets et/ou matières et/ou produits à déclasser sont identifiés et signalés à l'interlocuteur approprié</li> </ul>

<p><b>Activité 1.3 : Le transfert des déchets et/ou matières et/ ou produits</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la bonne réalisation du pesage du chargement des déchets et/ou matières et/ou produits réceptionnés.</li> <li>- Régulation de la zone d'attente pour assurer des transferts fluides des déchets et/ou matières et/ou produits réceptionnés</li> <li>- Acheminement direct ou par une personne ressource interne ou externe appropriée du chargement de déchets et/ou matières et/ou produits réceptionnés vers les aires de tri ou de stockage.</li> <li>- Signalement des anomalies à la hiérarchie.</li> <li>- Application des procédures et consignes d'hygiène et de sécurité</li> </ul>	<p>C 1.3: Assurer ou faire assurer le transfert des déchets et/ou matières et/ou produits réceptionnés vers les aires appropriées, conformément aux procédures et consignes de sécurité et d'hygiène, et en tenant compte des flux d'entrée et de sortie, pour permettre la réalisation des opérations de tri.</p>	<p>compétences. L'entretien est réalisé à l'aide d'un livret de suivi. Durée : 45 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise Evalueur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p>	<p><b>L'accueil des fournisseurs est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les questions posées sont adaptées au type de fournisseur et à l'identification des éléments entrants</li> <li>- Les informations à communiquer en priorité aux fournisseurs concernant le fonctionnement du site et les déchets et/ou matières et/ ou produits réceptionnés ou refusés sont correctement transmises</li> <li>- Les fournisseurs sont correctement orientés vers les zones de déchargement</li> <li>- Le cas échéant, les fournisseurs sont orientés vers l'interlocuteur approprié</li> </ul>
<p><b>Activité 2.1 : La vérification de la tenue et du comportement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Port des équipements de protection individuelle (EPI)</li> <li>- Vérification de la présence et du bon fonctionnement des équipements de protection collectifs (EPC).</li> <li>- Adoption du comportement adapté aux procédures et consignes en matière de santé, de sécurité, d'hygiène (position adaptée pour prévenir des TMS, etc.)</li> </ul>	<p>C 2.1 : Adopter la tenue et le comportement adaptés pour garantir l'exécution des opérations conformément aux procédures et consignes en vigueur en matière de santé, de sécurité, d'hygiène</p>	<p><b>Observation au poste</b> Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs au paramétrage de l'unité de tri mécanique, à la préparation et à l'approvisionnement de la zone et/ou des équipements de travail, des déchets et/ou matières et/ou produits). L'observation est réalisée à l'aide d'un livret de suivi. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</p>	<p><b>La tenue et le comportement adoptés sont conformes aux procédures et consignes en vigueur :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les équipements de protection individuelle et collective adaptés sont identifiés et portés</li> <li>- Les consignes de sécurité collective sont connues et appliquées, et les comportements adaptés</li> <li>- Les règles de manutention, gestes et postures sont connues et appliquées</li> <li>- Les règles de prévention des pollutions environnementales sont connues et appliquées (connaissance le cas échéant du lieu de stockage et du fonctionnement des outils permettant la prévention des pollutions)</li> </ul>
<p><b>Activité 2.2 : la préparation des déchets et/ou matières et/ou produits</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prise de connaissance des consignes et/ou informations sur les déchets et /ou matières et/ou produits et les opérations à réaliser conformément aux attendus du client</li> <li>- Nettoyage le cas échéant</li> <li>- Déconditionnement le cas échéant (ouverture de carton, vidage de caisses, etc.)</li> <li>- Signalement des écarts / anomalies à sa hiérarchie.</li> </ul>	<p>C 2.2 : Préparer les déchets et/ou matières et/ou produits avant le tri, pour garantir l'exécution des opérations de tri, démantèlement, traitement et / ou transformation conformément aux procédures et consignes en matière de santé, de sécurité, d'hygiène, d'environnement et de satisfaction client.</p>	<p>Lieu de l'évaluation : en entreprise Evalueur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p> <p><b>Entretien avec le candidat</b></p>	<p><b>Les déchets et/ou matières et/ou produits sont correctement préparés en vue de la réalisation des opérations de tri, démantèlement, traitement et /ou transformation :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les consignes et /ou informations relatives aux déchets et/ou matières et/ou produits sont connues et appliquées</li> <li>- Les procédures internes liées aux attentes spécifiques des différents clients et/ou au site sont connues et appliquées</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Application des procédures et consignes de santé, sécurité, hygiène, environnement et de satisfaction client.</li> </ul>		<p>L'observation au poste est suivie d'un entretien individuel avec le candidat afin que ce dernier puisse justifier les choix opérés et que l'évaluateur puisse apprécier le niveau de maîtrise des compétences. L'entretien est réalisé à l'aide d'un livret de suivi. Durée : 45 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise Evaluateur : jury d'évaluation</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le cas échéant le déconditionnement est correctement réalisé</li> <li>- Le cas échéant les opérations de nettoyage sont correctement effectuées</li> <li>- Les écarts /anomalies sont signalés à la hiérarchie</li> <li>- Les procédures et consignes en matière de santé, de sécurité, d'hygiène, d'environnement sont connues et appliquées</li> <li>- Les critères de satisfaction clients sont connus et pris en compte</li> </ul>
<p><b>Activité 2.3 : l'approvisionnement de la zone et/ou des équipements de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Préparation de la zone de travail en tenant compte de la nature des opérations à réaliser (objets témoins pour le réglage des machines, vérification des indices de pressage etc.)</li> <li>- Approvisionnement en matières et produits de son poste de travail</li> <li>- Utilisation des outils adaptés selon les opérations à réaliser</li> <li>- Application des procédures et consignes en vigueur en matière de d'hygiène, de qualité et de quantité.</li> </ul>	<p>C 2.3 : Approvisionner sa zone et/ou ses équipements de travail en déchets et/ou matières et/ou produits pour garantir l'exécution des opérations de tri, démantèlement, traitement et/ou transformation conformément aux procédures et consignes d'hygiène, de qualité, de quantité et d'environnement</p>	<p>(composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p>	<p><b>L'approvisionnement de la zone et/ou des équipements de travail est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outils nécessaires à la réalisation des opérations sont identifiés et réglés au besoin</li> <li>- L'état d'opérationnalité des outils et/ou machines est vérifié</li> <li>- La sécurité de la zone de travail est assurée</li> <li>- Les procédures d'hygiène, de qualité et de quantité sont connues et appliquées</li> <li>- Les déchets et/ou matières et/ou produits sont présents sur la zone de travail</li> </ul>
<p><b>Activité 2.4 : Paramétrage de l'unité de tri mécanique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de l'opérationnalité de l'unité de tri. Réglages des paramètres en fonction des caractéristiques des déchets /matières / produits à traiter</li> <li>- Application des procédures et consignes en vigueur en matière d'hygiène, d'environnement et de sécurité et demande client.</li> </ul>	<p>C 2.4 : Paramétrer son unité de tri mécanique (équipements, engins et / ou machines de tri mécanisées), en fonction des caractéristiques des déchets et / ou matières et/ou produits à traiter, pour assurer une exécution conforme à la demande de tri, et aux procédures et consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement.</p>		<p><b>Le paramétrage de l'unité de tri mécanique est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'usage et le fonctionnement des équipements, engins et / ou machines de de l'unité de tri mécanique sont connus</li> <li>- L'opérationnalité de l'unité de tri est vérifiée</li> <li>- Les réglages sont adaptés aux déchets et/ou matières et/ou produits à traiter</li> <li>- Les consignes en matière d'hygiène, d'environnement et de sécurité sont connues et appliquées.</li> <li>- La qualité attendue par le client final est connue et prise en compte</li> </ul>
<p><b>Activité 3.1 : la mise en route et / ou l'arrêt, de l'unité de tri mécanique (équipement, engin et / ou machine de tri mécanisée)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en service de l'unité de tri mécanique</li> </ul>	<p>C 3.1 : Réaliser la mise en route et / ou l'arrêt, de l'unité de tri mécanique (équipement, engin et / ou machine de tri mécanisée), pour</p>	<p><b>Observation au poste</b> Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé</p>	<p><b>La mise en route ou l'arrêt de l'unité mécanique est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures de mise en route / arrêt sont connues et appliquées</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêt de l'unité de tri mécanique si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.)</li> <li>- Réglages, en fonction des caractéristiques des déchets / matières / produits et /ou des normes spécifiées, des unités mécanisées de tri (équipements, engins, machines de tri).</li> <li>- Application des procédures et consignes de santé, de sécurité et d'hygiène.</li> </ul>	<p>assurer la conformité des opérations de tri, par rapport aux procédures et consignes d'hygiène, de santé et de sécurité et en tenant compte des contraintes techniques.</p>	<p>et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la réalisation des opérations de tri, démantèlement et traitement des déchets et /ou matières et/ ou produits à l'aide d'une unité de tri mécanique). L'observation est réalisée à l'aide</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les réglages sont opérés selon les besoins de l'activité</li> <li>- Les boutons d'arrêt d'urgence sont identifiés</li> <li>- Les procédures et consignes de santé, de sécurité, et d'hygiène sont connues et appliquées</li> </ul>
<p><b>Activité 3.2 : les opérations de tri manuel et / ou mécanisé</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Séparation manuelle et / ou mécanisée des déchets et / ou matières et/ ou produits en application des méthodes de tri positif (prélèvement des matériaux à recycler) ou de tri négatif (prélèvement des matières non recyclables) adaptées aux déchets et / ou matières et/ ou produits traités.</li> <li>- Régulation manuelle ou via des équipements, engins et / ou machines des flux de matières et produits triés</li> <li>- Ajustement de la méthode de tri en fonction des variations des exigences de l'activité et des attendus en termes de résultats.</li> <li>- Signalement des anomalies à la hiérarchie ou à la personne ressource appropriée</li> <li>- Application des procédures et consignes en vigueur en matière de santé, de sécurité, d'hygiène et de satisfaction client</li> </ul>	<p>C 3.2 : Réaliser les opérations de tri manuel et / ou mécanisé, le cas échéant à l'aide de l'unité de tri mécanique (équipement, engin et / ou machine de tri mécanisée), en appliquant les méthodes de tri positif (prélèvement des matériaux à recycler) ou de tri négatif (prélèvement des matières non recyclables), pour garantir la conformité des opérations de tri par rapport aux procédures et consignes d'hygiène, de santé, de sécurité et de satisfaction client.</p>	<p>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat Lieu de l'évaluation : en entreprise Evaluateur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p> <p><b>Entretien avec le candidat</b> L'observation au poste est suivie d'un entretien individuel avec le candidat afin que ce dernier puisse justifier les choix opérés et que l'évaluateur puisse apprécier le niveau de maîtrise des compétences. L'entretien est réalisé à l'aide d'un livret de suivi.</p>	<p><b>Les opérations de tri manuel et / ou mécanisé sont correctement réalisées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les méthodes de tri positif et négatif sont connues et appliquées</li> <li>- Les déchets et / ou matières et/ ou produits sont correctement séparés, le cas échéant à l'aide de l'unité de tri mécanique</li> <li>- Les anomalies sont signalées à la hiérarchie ou à la personne ressource appropriée</li> <li>- Les flux de déchets et / ou matières et/ ou produits triés sont régulés, le cas échéant à l'aide de l'unité de tri mécanique</li> <li>- Les procédures et consignes de santé, de sécurité, d'hygiène sont connues et appliquées</li> <li>- La qualité attendue par le client final est connue, prise en compte et donne le cas échéant lieu à des ajustements dans la méthode de tri</li> </ul>
<p><b>Activité 3.3 : Le démantèlement et le traitement des déchets et /ou matières et/ou produits</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Extraction de pièces composant les déchets et / ou matières et/ ou produits traités</li> <li>- Démontage de pièces composant les déchets et / ou matières et/ ou produits traités</li> <li>- Identification le cas échéant du besoin de dépollution</li> <li>- Dépollution le cas échéant de pièces composant les déchets et / ou matières et/ ou produits traités</li> <li>- Application des procédures et consignes de santé, de sécurité, d'hygiène et de satisfaction client.</li> </ul>	<p>C 3.3 : Procéder au démantèlement et au traitement des déchets et / ou matières et/ ou produits en vue de leur recyclage et de leur revalorisation, conformément aux attendus de satisfaction client, et aux procédures et consignes d'hygiène, de santé et de sécurité.</p>	<p>Durée : 45 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise Evaluateur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p>	<p><b>Le démantèlement et le traitement des déchets et /ou matières et/ou produits est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'extraction des pièces composant les déchets et /ou matières et/ou produits est correctement réalisée</li> <li>- Le démontage des pièces composant des déchets et / ou matières et/ ou produits est correctement réalisé</li> <li>- Les exigences de dépollution sont connues (exigences règlementaires et attendus client)</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le cas échéant, la dépollution des déchets et / ou matières et/ ou produits est correctement réalisée</li> <li>- Les procédures et consignes de santé, de sécurité, d'hygiène sont connues et appliquées</li> <li>- La qualité attendue est connue et prise en compte</li> </ul>
<p><b>Activité 3.4 : le contrôle qualité des déchets et / ou matières et/ ou produits triés, démantelés et dépollués</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Application des procédures de contrôle</li> <li>- Réalisation de contrôles visuels, de prélèvements et / ou des mesures nécessaires en cours et en fin de tri</li> <li>- Renseignement ou validation des résultats des contrôles</li> <li>- Détection des non-conformités et / ou écarts et / ou anomalies sur les déchets et / ou matières et/ ou produits triés</li> <li>- Mise à l'écart déchets et / ou matières et/ ou produits non conformes</li> <li>- Ajustement au besoin de sa méthode de travail</li> <li>- Transmission du suivi de l'activité à sa hiérarchie</li> <li>- Alerte de sa hiérarchie en cas de besoin (difficulté d'interprétation des résultats, etc.)</li> <li>- Application des procédures et consignes de santé, de sécurité, d'hygiène et de satisfaction client.</li> </ul>	<p>C 3.4 : Contrôler la qualité des déchets et /ou matières et/ ou produits triés, démantelés et traités pour vérifier leur conformité par rapport aux attendus de satisfaction client, et aux procédures et consignes d'hygiène, de santé et de sécurité.</p>		<p><b>La qualité des déchets et / ou matières et/ ou produits triés, démantelés et dépollués est correctement contrôlée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures de contrôles sont connues et appliquées</li> <li>- Les résultats des contrôles sont correctement renseignés</li> <li>- Les difficultés liées au contrôle sont communiquées à la hiérarchie</li> <li>- Les non-conformités sont identifiées et traitées selon les procédures en vigueur et le cahier des charges</li> <li>- Les données de contrôle sont transmises à l'interlocuteur approprié</li> <li>- Les procédures et consignes de santé, de sécurité, d'hygiène sont connues et appliquées</li> <li>- La qualité attendue est connue et prise en compte</li> </ul>
<p><b>Activité 3.5 : l'acheminement des déchets et /ou matières et/ou produits triés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle du flux en sortie de tri, démantèlement et dépollution</li> <li>- Acheminement des déchets et / ou matières et/ ou produits triés vers les aires de conditionnements ou de stockage intermédiaires ou finales.</li> <li>- Transmission du suivi de l'activité et des contrôles à la hiérarchie ou à la personne ressource appropriée.</li> <li>- Application des procédures et consignes de santé, de sécurité et d'hygiène.</li> </ul>	<p>C 3.5 : Acheminer les déchets et / ou matières et/ ou produits triés vers les aires appropriées pour procéder au traitement, au conditionnement ou au stockage intermédiaire ou final, dans le respect des procédures et consignes de santé, de sécurité et d'hygiène.</p>		<p><b>L'acheminement des déchets et /ou matières et/ou produits triés vers les aires appropriées est correctement réalisé :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le process d'acheminement est connu</li> <li>- La qualité en sortie de tri, démantèlement ou traitement est vérifiée (uniformité des produits traités, etc.)</li> <li>- En cas de nécessité, les données de suivi de l'activité et des contrôles sont transmises à la hiérarchie ou à la personne ressource appropriée</li> <li>- L'acheminement est correctement réalisé par l'opérateur ou le convoyeur</li> </ul>

<p><b>Activité 4.1 : la mise en route et / ou l'arrêt, de l'unité de transformation et / ou conditionnement et / ou stockage mécanique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en service des différents éléments de l'unité de transformation et /ou conditionnement et /ou stockage mécanisée (équipement, engin et / ou machine de tri mécanisée) selon les instructions</li> <li>- Arrêt de l'unité de tri mécanisée si nécessaire (fin de cycle, fin de journée, dysfonctionnements, etc.) selon les instructions</li> <li>- Réglages, en fonction des caractéristiques des déchets et /ou matières et/ou produits, des unités mécanisées de transformation et / ou conditionnement et / ou stockage mécanique (équipements, engins, machines de tri)</li> <li>- Application des procédures et consignes de santé, de sécurité, et d'hygiène.</li> </ul>	<p>C4.1 : Réaliser la mise en route et / ou l'arrêt, de l'unité de transformation et / ou conditionnement et / ou stockage mécanique (équipement, engin et / ou machine de tri mécanisée), dans le respect des procédures et consignes d'hygiène, de santé et de sécurité, et en tenant compte des contraintes techniques, pour garantir la conformité des opérations.</p>	<p><b>Observation au poste</b></p> <p>Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la réalisation d'opération et/ou conditionnement et/ou de stockage des déchets et /ou matières et/ ou produits à l'aide d'une unité mécanisée). L'observation est réalisée à l'aide d'un livret de suivi.</p> <p>Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise</p> <p>Evaluateur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures et consignes de santé, de sécurité, d'hygiène sont connues et appliquées</li> </ul> <p><b>La mise en route ou l'arrêt de l'unité de transformation et / ou conditionnement et /ou stockage mécanique est correctement réalisée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures et instructions de mise en route / arrêt sont connues et appliquées</li> <li>- Les réglages sont opérés selon les besoins de l'activité</li> <li>- Les boutons d'arrêt d'urgence sont identifiés</li> <li>- Les procédures et consignes de santé, de sécurité et d'hygiène sont connues et appliquées</li> </ul>
<p><b>Activité 4.2 : les opérations de conditionnement et /ou de stockage des déchets et /ou matières et/ou produits à l'aide d'une unité mécanique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exploitation des consignes relatives aux opérations de transformation et /ou conditionnement et / ou de stockage de déchets et /ou matières et/ou produits</li> <li>- Approvisionnement régulier des unités de transformation et de conditionnement en déchets et /ou matières et/ou produit.</li> <li>- Conduite des machines de transformation et de conditionnement.</li> <li>- Conditionnement des déchets et /ou matières et/ou produits.</li> <li>- Etiquetage ou marquage des déchets et produits conditionnés.</li> <li>- Regroupement des matières et produits conditionnés conformément aux consignes reçues et / ou aux procédures de l'entreprise</li> <li>- Le cas échéant transmission des informations utiles pour le transfert des déchets et /ou matières et/ou produits à l'interlocuteur approprié</li> </ul>	<p>C 4.2 : Procéder à l'aide d'une unité de transformation et / ou conditionnement et / ou stockage mécanique, à la transformation et au conditionnement des déchets et / ou matières et/ ou produits, en matières premières secondaires et de conditionnement, dans le respect des procédures et consignes de santé, sécurité et satisfaction client, pour assurer la conformité des opérations.</p>	<p><b>Entretien avec le candidat</b></p> <p>L'observation au poste est suivie d'un entretien individuel avec le candidat afin que ce dernier puisse justifier les choix opérés et que l'évaluateur puisse apprécier le niveau de maîtrise des compétences. L'entretien est réalisé à l'aide d'un livret de suivi.</p> <p>Durée : 45 minutes</p> <p>Lieu de l'évaluation : en entreprise</p> <p>Evaluateur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)</p>	<p><b>Les opérations de transformation et/ou conditionnement et/ou stockage sont correctement réalisées à l'aide d'une unité mécanique :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les conditions de stockage propres au site sont connues et appliquées</li> <li>- Les consignes relatives aux opérations de transformation et/ou conditionnement et/ou de stockage de déchets et /ou matières et/ou produits sont connues et respectées</li> <li>- Les déchets et / ou matières et/ ou produits conditionnés sont correctement catégorisés</li> <li>- L'approvisionnement régulier est assuré</li> <li>- Les ruptures de flux sont signalées</li> <li>- Les modes de conditionnement sont le cas échéant connus</li> <li>- Les procédures et de santé, sécurité et satisfaction client sont connues et appliquées</li> <li>- La ou les machine(s) sont configurées conformément aux attendus</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Application des procédures et consignes de santé, sécurité et satisfaction client.</li> </ul>			
<p><b>Activité 4.3 : le contrôle qualité des traitements et/ou du conditionnement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Application de la réglementation du transport associé dans le cadre du conditionnement de déchets dangereux, le cas échéant</li> <li>- Réalisation de contrôles visuels</li> <li>- Détection des non-conformités et / ou écarts et / ou anomalies des déchets et / ou matières et/ ou produits conditionnés (contrôle qualité du conditionnement)</li> <li>- Réalisation d'actions correctives si possible sur les colis non conformes</li> <li>- Mise à l'écart des déchets et / ou matières et/ ou produits conditionnés non conformes si nécessaire</li> <li>- Ajustement au besoin de sa méthode de travail</li> <li>- Transmission du suivi de l'activité à sa hiérarchie</li> <li>- Alerte de sa hiérarchie en cas de besoin</li> <li>- Application des procédures et consignes de santé, sécurité et satisfaction client.</li> </ul>	<p>C 4.3 : Contrôler la qualité des traitements et/ou du conditionnement des déchets et / ou matières et/ ou produits pour garantir leur conformité par rapport aux procédures et consignes de santé, sécurité et satisfaction client</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- La qualité des traitements et/ou du conditionnement des déchets et / ou matières et/ ou produits est correctement contrôlée :</li> <li>- Le cas échéant (regroupement et transit de déchets dangereux), la réglementation liée au transport et au conditionnement des déchets dangereux est connue et respectée</li> <li>- Les contrôles visuels sont correctement réalisés et permettent de détecter les non-conformités et / ou écarts et / ou anomalies</li> <li>- Des actions correctives sont réalisées sur les colis non conformes (mise à l'écart du produit, changement d'étiquetage, petite réparation, etc.)</li> <li>- Le cas échéant des ajustements du mode de conditionnement (en fonction de la destination, des attendus de l'activité etc.) sont réalisés</li> <li>- Les procédures et consignes de santé, sécurité et satisfaction client sont connues et appliquées</li> <li>- La hiérarchie est alertée en cas de besoin</li> </ul>
<p><b>Activité 5.1 : la réalisation des opérations de maintenance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réglages correctifs ou mise à jour des réglages initiaux</li> <li>- Graissage des pièces en fonction de l'installation et de l'organisation en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- Changement de format</li> <li>- Changement d'outillage</li> <li>- Application des normes et modes opératoires de sécurité et de maintenance</li> </ul>	<p>C 5.1 : Réaliser des opérations de maintenance liées à des dysfonctionnements simples, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur en matière de sécurité et de maintenance, pour la remise en service de l'installation ou de l'outil de tri / transformation /conditionnement / stockage</p>	<p><b>Observation au poste</b> Une observation au poste de travail est réalisée, au cours de laquelle le candidat est directement observé et invité à expliciter des éléments sur lesquels il peut être interrogé (relatifs à la réalisation d'opérations de maintenance de 1<sup>er</sup> niveau, à la surveillance de pièces des apparentes des équipements, au reporting des anomalies et dysfonctionnements et aux opérations de nettoyage et de rangement de son poste). L'observation est réalisée à l'aide d'un livret de suivi. Durée : tout au long de la démarche CQP du candidat</p>	<p><b>Les opérations de maintenance réalisées sont pertinentes et correctement effectuées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les vérifications de paramètres sont réalisées conformément aux normes et modes opératoires prévus</li> <li>- Les réglages de l'installation sont connus et maîtrisés</li> <li>- La documentation ad hoc est connue et utilisée</li> <li>- Les opérations de montage et démontage sont réalisées conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- Les changements de formats et / ou d'outillage sont maîtrisés</li> </ul>
<p><b>Activité 5.2 : la prise de décision liée à la surveillance des pièces</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Passage en revue des pièces accessibles et sensibles</li> </ul>	<p>C 5.2 : Surveiller l'état des pièces apparentes de l'unité de tri / transformation /conditionnement / stockage et le cas échéant alerter l'interlocuteur concerné</p>		<p><b>Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En fonction des consignes de l'entreprise, les actions préventives sont appliquées, maîtrisées et réalisées conformément au planning défini</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyse de l'état de la pièce /de la situation (détection des signes, bruit, usure, grincement, etc.)</li> <li>- Le cas échéant alerte de la personne ressource adaptée</li> <li>- Application des normes et modes opératoires de sécurité et de maintenance</li> </ul>		Lieu de l'évaluation : en entreprise Evalueur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La personne concernée est alertée en cas de besoin (intervention dépassant son périmètre d'intervention, type réparation)</li> <li>- Les normes et modes opératoires de sécurité et de maintenance sont respectés.</li> </ul>
<p><b>Activité 5.3 : la transmission des informations relatives aux dysfonctionnements et anomalies</b>          Signalement à la hiérarchie / des anomalies et dysfonctionnements          Utilisation d'un langage et d'une méthodologie adaptés          Utilisation des outils adaptés          Application des normes et modes opératoires de sécurité et de maintenance</p>	C 5.3 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de de l'installation ou de l'outil de tri / transformation /conditionnement / stockage	<p><b>Entretien avec le candidat</b>          L'observation au poste est suivie d'un entretien individuel avec le candidat afin que ce dernier puisse justifier les choix opérés et que l'évaluateur puisse apprécier le niveau de maîtrise des compétences. L'entretien est réalisé à l'aide d'un livret de suivi.</p>	<p><b>Les informations concernant les dysfonctionnements et anomalies sont correctement transmises :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins</li> <li>- L'interlocuteur sollicité est pertinent</li> <li>- Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient</li> <li>- Les outils nécessaires à la réalisation des opérations sont identifiés et réglés au besoin</li> </ul>
<p><b>Activité 5.4 : le maintien de l'état de propreté et de rangement de l'installation et / ou l'équipement et / ou le poste de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en œuvre du plan de nettoyage</li> <li>- Ranger les équipements aux emplacements prévus</li> <li>- Identifier les procédures de nettoyage</li> <li>- Identifier les procédures de rangement</li> <li>- Application des procédures et consignes en vigueur en matière de santé, sécurité, hygiène et environnement</li> </ul>	C 5.4 : Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant de son poste, conformément aux procédures et consignes en matière de santé, sécurité, hygiène et environnement, pour maintenir en état de fonctionnement et d'opérationnalité ses équipements et / ou son poste de travail.	Durée : 45 minutes Lieu de l'évaluation : en entreprise Evalueur : jury d'évaluation (composé d'un référent entreprise, d'un membre d'organisme de formation et d'un professionnel évaluateur externe)	<p><b>L'installation et / ou l'équipement et / ou le poste de travail sont maintenus dans un état de propreté et de rangement permettant leur fonctionnement et leur opérationnalité conformément aux prescriptions en la matière:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le poste de travail est nettoyé</li> <li>- Les déchets liés aux opérations de tri sont évacués au fil de l'eau</li> <li>- Les modes opératoires de nettoyage sont connus et appliqués cas échéant (produits de nettoyage utilisés, dose, matériel, temps d'attente avant / après l'application d'un produit, etc.)</li> <li>- Les consommations d'eau et de produits de nettoyage sont optimisées le cas échéant</li> </ul>