

CQP Pilote de procédé de conditionnement

RNCP35858 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	222s
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H3301, H2301
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3104 — Industrie pharmaceutique
Date d'enregistrement	15/09/2021
Date d'échéance	15/09/2024

Certificateur(s)

LES ENTREPRISES DU MEDICAMENT · SIRET : 78466854300027**Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation des Industries de Santé**<https://www.leem.org/les-certificats-de-qualification-professionnelle-cqp>

Partenaires habilités

3 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 3 à former.

Organisme	SIRET	Habilitati on
GPE INSTIT METIERS TECHN PRODUITS SANTE (IMT)	38459854600 057	Former
IFIS CONSEIL	79303952000 010	Former
PROMEO ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE DE PICARDIE PROMEO AFPI PICARDIE	78050734900 113	Former

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le CQP technicien de procédé de conditionnement renommé Pilote de procédé de conditionnement est positionné entre le conducteur de ligne de conditionnement et l'animateur d'équipe. Il est expert de sa ligne de conditionnement et coordonne les activités de la ligne et traite les dysfonctionnements techniques. Il lui est demandé de suivre et d'interpréter des indicateurs et de proposer des actions d'amélioration. Il conduit des actions d'amélioration.

Les pilotes sont moins nombreux que les conducteurs dans les industries de santé mais les compétences développées, quand le métier existe,

sont incontournables afin de garantir la qualité de la production.

Un état des lieux a identifié l'importance de l'utilisation d'outils informatiques pour ce métier (utilisation d'interface en lien avec les équipements, utilisation de système informatisé de gestion de production).

Il est également demandé au pilote de procédé de conditionnement d'être en capacité d'analyser les données et indicateurs de fonctionnement de son secteur et de ses activités afin de proposer des actions d'amélioration. Les entreprises ont également réitéré leurs besoins en compétences liées à la transmission d'information, au travail en

équipe et à l'importance de la traçabilité des données de production.

ACTIVITÉS VISÉES

Le titulaire du CQP Pilote de procédé de conditionnement pilote une ligne de conditionnement comportant des équipements intégrés automatisés.

Il analyse et traite les dysfonctionnements, anomalies et non-conformités avec la hiérarchie et les services pertinents (Assurance de la qualité, Contrôle de la qualité, Maintenance, Services techniques, Achats ...)

Il conduit des actions d'amélioration dans son service. Les principales situations professionnelles rencontrées sont les suivantes :

Préparation et coordination de la production :

- Préparation et vérification des équipements de la ligne de conditionnement (blistereuse, remplisseuse de tubes, de flacons, étiqueteuse, encartonneuse, encaisseuse...)
- Préparation et contrôle quantitatif et qualitatif des médicaments ou produits à conditionner et des articles de conditionnement nécessaires à la production
- Organisation du flux des produits et articles de conditionnement entrants
- Coordination des activités sur la ligne de conditionnement

Pilotage d'une ligne de conditionnement primaire et secondaire

- Mise en route, conduite et arrêt des équipements d'une ligne de conditionnement primaire et secondaire(1) comportant différents équipements intégrés (blistereuse ou thermoformeuse, remplisseuse de tubes, d'ampoules, de flacons, étuyeuse, étiqueteuse, encaisseuse, fardieuse, jet d'encre ...)
- Surveillance du fonctionnement des équipements et réglages des paramètres (température, pression, cadence, vitesse, masse des blisters, des flacons, des ampoules ...), contrôles visuels des caractéristiques du produit à conditionner, contrôles de mentions légales des articles de conditionnement (étuis, notices, étiquettes, caisses...), contrôles d'étanchéité, de masse des produits conditionnés, identification des écarts
- Mise en œuvre de mesures correctives (réglages de l'équipement, information du hiérarchique)
- Transfert de matières
- Prélèvement d'échantillons de produits en cours de production
- Contrôle de la qualité en cours de production et mise en œuvre de mesures correctives : identification et contrôle visuel des caractéristiques du produit à conditionner, des articles de conditionnement (par exemple : ampoules, flacons, tubes, étuis, notices, étiquettes, caisses) et des produits conditionnés
- Mise en circulation et gestion des flux des matières et de produits dans le respect des règles de Bonnes Pratiques de Fabrication (orientation et rangement produits et articles de conditionnement en zones de stockage spécifiques, étiquetage des produits ...)
- Réalisation du vide de ligne et contrôle
- Nettoyage et entretien des équipements et du matériel
- Coordination des activités sur la ligne de conditionnement

Réalisation d'interventions techniques avec outillage usuel (démontage, nettoyage, contrôle des outillages, changement de format simples, réglages), diagnostic et traitement des dysfonctionnements - Détection des dysfonctionnements techniques et des pannes et de leur cause

- Arrêt de l'équipement, prise de mesures de sauvegarde, alerte suite à un dysfonctionnement
- Préparation des équipements pour des opérations de maintenance
- Mise en sécurité et mise à disposition des équipements pour des opérations de maintenance
- Réalisation d'interventions de maintenance et de nettoyage

Gestion de la traçabilité des opérations, suivi des indicateurs et conduite d'actions d'amélioration

- Suivi et enregistrement des indicateurs de production (indicateurs qualité, productivité, sécurité)
- Renseignement et vérification des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les documents de production (par exemple : dossier de fabrication, cahier de suivi)
- Enregistrement des données de production (quantité produite, temps de production, quantité de rejets ...)
- Renseignement des informations nécessaires à la traçabilité de la production dans les documents de production (par exemple : dossier de fabrication, cahier de suivi)
- Renseignement des données dans un système informatisé (gestion de production assistée par ordinateur : GPAO)
- Rédaction de documents techniques de production (modes opératoires, procédures)
- Prise et passage des consignes par écrit et oral
- Compte-rendu oral et/ou écrit de son activité

- Formation au poste de travail
- Conduite d'actions d'amélioration ou actions de progrès

Activité possible du Pilote de procédé de conditionnement : Entrée et travail en zone à atmosphère contrôlée - Habillage en tenue de travail spécifique : port de charlotte, port de la tenue de travail adaptée (blouse, combinaison...), de gants, de chaussures de travail spécifiques à une zone de production

- Lavage des mains et entrée en zone de conditionnement
- Déplacement et réalisation des interventions de production en ZAC

(1) Etape de conditionnement primaire : étape de remplissage du médicament dans un conditionnement primaire (blister, ampoule, flacon, tube, seringue ...). Etapes de conditionnement secondaire : étapes de conditionnement pour lesquelles le médicament protégé par le conditionnement primaire est introduit dans un étui avec une notice avant d'être mis en carton ou caisse.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparation et coordination de la production et contrôle de la conformité des produits et des articles de conditionnement dans le respect des règles de qualité (Bonnes pratiques de fabrication : BPF, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement

Rechercher, identifier et vérifier l'ensemble des informations

et données permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sous différentes formes (données chiffrées, tableaux, graphes, ...) et sur différents supports ou différentes interfaces numériques

Réaliser et coordonner l'ensemble des contrôles et vérifications

requis lors de la préparation de la production de manière fiable (contrôle des équipements, des documents présents ...)

Identifier les différents produits de l'unité de production et

les procédés de fabrication et de conditionnement associés

Identifier les caractéristiques des produits à conditionner et des articles de conditionnement

Identifier la conformité d'un produit ou d'un article au regard de spécifications données

Expliquer les étapes de l'ensemble du procédé de conditionnement

primaire et secondaire, le rôle et les résultats attendus de chaque étape,

les différents paramètres, points critiques et risques associés

Identifier les équipements et les périphériques utilisés et expliquer leur fonctionnement

Situer la production assurée dans le cycle complet de production

Appliquer les règles de qualité, les règles d'hygiène (par

exemple : 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 les règles d'ergonomie dans toute intervention de préparation et de contrôle

Expliquer la procédure à suivre pour la qualification des équipements et la validation des procédés

Pilotage et coordination d'une ligne de conditionnement dans le respect des règles de qualité (BPF, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement

Coordonner le déroulement d'une production sur une ligne de

conditionnement en fonction du planning prévu et des changements de ce planning

Réaliser toute opération de mise en route, de commande des

paramètres et d'arrêt sur les équipements de conditionnement pour le procédé piloté

Mettre en œuvre et expliquer toute opération de vérification et

de contrôle nécessaire à la production et les réglages et ajustements de paramètres à effectuer

Identifier le lien entre les données numériques apportées par

les différents supports ou différentes interfaces et la réalité physique
 Interpréter les résultats des vérifications et autocontrôles
 pour identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur
 une ligne de conditionnement
 Repérer toute dérive dans le déroulement du procédé et prendre
 les mesures appropriées
 Identifier le lien entre les caractéristiques des produits,
 articles, produits intermédiaires et les dysfonctionnements traités
 Organiser et coordonner la circulation des flux des produits et
 des articles en appliquant les procédures, les BPF et les règles de gestion
 des flux
 Evaluer la conformité des activités réalisées, des locaux et
 zones de stockage, des équipements aux BPF et aux règles d'hygiène et de
 sécurité
 Analyser la mise en œuvre des règles des BPF, de sécurité et de
 protection de l'environnement dans toute action réalisée
 Réaliser et organiser les opérations de rangement, de nettoyage
 des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les BPF et les
 procédures
 Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
 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
 Appliquer les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise
 Apporter un support technique et méthodologique aux membres de
 l'équipe dans la conduite d'une ligne de conditionnement et l'identification
 d'une dérive ou non-conformité
 Gestion de dysfonctionnements et réalisation d'interventions techniques avec outillage usuel sur les équipements
 pilotés
 Expliquer les points critiques des équipements de
 conditionnement utilisés
 Réaliser des interventions techniques avec outillage
 usuel : opération de changement de format, réglages, démontage,
 nettoyage, remontage de pièces, maintenance préventive (graissage...), premiers
 essais (réglages et ajustements) ...
 Diagnostiquer, intervenir et proposer des actions correctives
 adaptées, en cas d'anomalie, de dérive ou de dysfonctionnement sur les
 équipements utilisés dans son champ de compétences et d'habilitation
 Appliquer les règles de qualité, de sécurité, les mesures de
 protection de l'environnement et les règles d'ergonomie dans toute
 intervention technique
 Suivi, traitement des informations et conduite d'actions d'amélioration
 Enregistrer l'ensemble des données concernant
 le pilotage de
 lignes de conditionnement en respectant les règles BPF
 Rechercher et traiter des informations complexes liées à la
 production
 Communiquer avec des interlocuteurs différents dans des
 situations variées (réunions, entretiens...)
 Former et assister des membres de son équipe sur la pratique des
 activités professionnelles
 Rédiger tout ou partie d'un document en fonction des exigences
 pharmaceutiques (procédures, modes opératoires...)
 Utiliser les fonctionnalités courantes liées au traitement des
 informations dans un environnement informatique usuel

Analyser et interpréter des résultats du suivi d'indicateurs
Intégrer la qualité, l'ergonomie, la réduction des coûts et
l'amélioration des délais dans l'organisation de l'activité courante
Conduire une action d'amélioration au sein de l'équipe de
conditionnement pour réaliser un objectif donné
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

Blocs de compétences

RNCP35858BC01 — Préparation et coordination de la production et contrôle de la conformité des produits et des articles de conditionnement

LISTE DE COMPÉTENCES

Rechercher, identifier et vérifier l'ensemble des informations
et données permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
sous différentes formes (données chiffrées, tableaux, graphes, ...) et sur
différents supports ou différentes interfaces numériques
Réaliser et coordonner l'ensemble des contrôles et vérifications
requis lors de la préparation de la production de manière fiable (contrôle
des équipements, des documents présents ...)
Identifier les différents produits de l'unité de production et
les procédés de fabrication et de conditionnement associés
Identifier les caractéristiques des produits à conditionner et
des articles de conditionnement
Identifier la conformité d'un produit ou d'un article au regard
de spécifications données
Expliquer les étapes de l'ensemble du procédé de conditionnement
primaire et secondaire, le rôle et les résultats attendus de chaque étape,
les différents paramètres, points critiques et risques associés
Identifier les équipements et les périphériques utilisés et
expliquer leur fonctionnement
Situer la production assurée dans le cycle complet de production
Appliquer les règles de qualité, les règles d'hygiène (par
exemple : 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 les règles d'ergonomie dans toute intervention de
préparation et de contrôle
Expliquer la procédure à suivre pour la qualification des
équipements et la validation des procédés

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de
travail· Contrôle et vérification
préalables au démarrage du conditionnement

- Coordination des activités des membres de l'équipe
 - Renseignement des documents
 - Application des règles QHSE
- Entretien sur · Les caractéristiques des produits de l'unité de production
- Les procédés de fabrication et de conditionnement de l'unité de production
 - Les étapes et les équipements des procédés de conditionnement pilotés par le candidat
 - Les caractéristiques et conditions d'utilisation des produits et articles de conditionnement
 - Les non-conformités d'articles rencontrées et traitées
 - Les règles QHSE lors d'activités de préparation de production
 - Les procédures à respecter
- Documents pouvant être présentés par le candidat (recueil de preuves) · Dossier de lot renseigné par le candidat
- Document traçant les contrôles
 - Tout document en lien avec la préparation de la production

RNCP35858BC02 — Pilotage et coordination d'une ligne de conditionnement

LISTE DE COMPÉTENCES

Coordonner le déroulement d'une production sur une ligne de conditionnement en fonction du planning prévu et des changements de ce planning

Réaliser toute opération de mise en route, de commande des paramètres et d'arrêt sur les équipements de conditionnement pour le procédé piloté

Mettre en œuvre et expliquer toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production et les réglages et ajustements de paramètres à effectuer

Identifier le lien entre les données numériques apportées par les différents supports ou différentes interfaces et la réalité physique

Interpréter les résultats des vérifications et autocontrôles pour identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur une ligne de conditionnement

Repérer toute dérive dans le déroulement du procédé et prendre les mesures appropriées

Identifier le lien entre les caractéristiques des produits, articles, produits intermédiaires et les dysfonctionnements traités

Organiser et coordonner la circulation des flux des produits et des articles en appliquant les procédures, les BPF et les règles de gestion des flux

Evaluer la conformité des activités réalisées, des locaux et zones de stockage, des équipements aux BPF et aux règles d'hygiène et de sécurité

Analyser la mise en œuvre des règles des BPF, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée

Réaliser et organiser les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les BPF et les procédures

Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
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
Appliquer les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise
Apporter un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe dans la conduite d'une ligne de conditionnement et l'identification d'une dérive ou non-conformité

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Observation en situation de travail · Pilotage d'une ligne de conditionnement (mise en route, paramétrage, arrêt...)

- Vérification, contrôle, réglage et ajustement des paramètres
- Contrôle des produits fabriqués
- Coordination des membres de l'équipe sur la ligne de conditionnement
- Renseignement des documents
- Application des règles QHSE lors du pilotage d'une ligne de conditionnement

Entretien sur · La coordination des activités

- Les équipements de la ligne de conditionnement pilotés
- Les prélèvements et contrôles réalisés
- La gestion des flux
- Les écarts rencontrés et les actions menées
- Les non-conformités en cours de production rencontrées et traitées
- Les règles QHSE lors d'activités de conduite
- Les activités de nettoyage et de rangement des locaux et des équipements

Documents pouvant être présentés par le candidat (recueil de preuves) · Dossier de lot renseigné par le candidat

- Document traçant les contrôles des produits intermédiaires
- Document traçant les non-conformités rencontrées par le candidat

Tout document en lien avec la conduite d'équipement

RNCP35858BC03 — Gestion de dysfonctionnements et réalisation d'interventions techniques avec outillage usuel sur les équipements pilotés

LISTE DE COMPÉTENCES

Expliquer les points critiques des équipements de conditionnement utilisés

Réaliser des interventions techniques avec outillage

usuel : opération de changement de format, réglages, démontage, nettoyage, remontage de pièces, maintenance préventive (graissage...), premiers essais (réglages et ajustements) ...

Diagnostiquer, intervenir et proposer des actions correctives adaptées, en cas d'anomalie, de dérive ou de dysfonctionnement sur les équipements utilisés dans son champ de compétences et d'habilitation

Appliquer les règles de qualité, de sécurité, les mesures de protection de l'environnement et les règles d'ergonomie dans toute intervention technique

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Entretien sur · Les équipements de la ligne de conditionnement pilotés et leurs composants et fonctionnalités

- Les interventions techniques réalisées
- Les changements de format réalisés
- Les dysfonctionnements techniques rencontrés et les actions réalisées (diagnostic, intervention, proposition d'actions correctives)
- Les règles QHSE lors d'interventions techniques

Documents pouvant être présentés par le candidat (recueil de preuves) · Dossier de lot renseigné par le candidat

- Cahier de route des équipements
- Dossiers techniques sur les équipements
- Tout document en lien avec les interventions techniques

RNCP35858BC04 — Suivi, traitement des informations et conduite d'actions d'amélioration

LISTE DE COMPÉTENCES

Enregistrer l'ensemble des données concernant le pilotage de lignes de conditionnement en respectant les règles BPF

Rechercher et traiter des informations complexes liées à la production

Communiquer avec des interlocuteurs différents dans des situations variées (réunions, entretiens...)

Former et assister des membres de son équipe sur la pratique des activités professionnelles

Rédiger tout ou partie d'un document en fonction des exigences pharmaceutiques (procédures, modes opératoires...)

Utiliser les fonctionnalités courantes liées au traitement des informations dans un environnement informatique usuel

Analyser et interpréter des résultats du suivi d'indicateurs

Intégrer la qualité, l'ergonomie, la réduction des coûts et l'amélioration des délais dans l'organisation de l'activité courante

Conduire une action d'amélioration au sein de l'équipe de conditionnement pour réaliser un objectif donné

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Rédaction d'un document présentant une action d'amélioration conduite par le candidat

Entretien sur :

- Les informations transmises et les modes de transmission
- Les activités de transmission de savoir-faire et de tutorat réalisées par le candidat
- Les documents créés ou mis à jour par le candidat
- Les indicateurs suivis et analysés par le candidat
- Les actions d'amélioration réalisées par le candidat

Documents pouvant être présentés par le candidat (recueil de preuves)

Dossier de lot

- Cahier de route
- Autres outils de suivi de production
- Outils de suivi d'indicateurs

Documents traçant des actions d'amélioration

RNCP35858BC05 — Travail en Zone à Atmosphère Contrôlée

LISTE DE COMPÉTENCES

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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Entretien sur :

- Le fonctionnement des ZAC
- Les règles d'habillage, d'hygiène, de déplacements et d'activités en ZAC
- Les contrôles en ZAC
- Les risques spécifiques
- Les non-conformités et incidents rencontrés

Documents pouvant être présentés par le candidat (recueil de preuves)

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS
Le salarié titulaire du CQP Pilote de procédé de conditionnement exerce son activité sur les sites de production des industries du médicament à usage humain et à usage vétérinaire, au sein du service de conditionnement.
Les sites de production des industries du médicament réalisent la fabrication et le conditionnement de médicaments.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES
Le CQP Pilote de procédé de conditionnement est en lien avec le métier de Technicien(ne) de conditionnement dans les industries du médicament.

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ
Une formation aux Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF)[1] est obligatoire pour travailler en production de produits pharmaceutiques.
Sur certains postes de conducteur(trice) de ligne de conditionnement, des habilitations peuvent être exigées : habilitation électrique, ...
[1] Les Bonnes Pratiques de Fabrication sont des directives qui garantissent que les produits sont fabriqués et contrôlés de façon cohérente et selon les normes de qualité adaptées à leur emploi.

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 456 €
Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 3/5 (Modérée) E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 4/5 (Élevée) E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	33 054
Jugés difficiles à recruter	36 %
Emplois saisonniers	30 %
Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maitrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Sans objet

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE

Le jury de certification est composé au maximum de 24 personnes :

- 10 représentants des organisations syndicales de salariés
- 10 représentant des organisation employeurs
- Quatre experts en formation professionnelle. Ils peuvent être des représentants des organismes de formation habilités à délivrer la formation d'un CQP.

COMPOSITION DU JURY — CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury de certification est composé au maximum de 24 personnes :

- 10 représentants des organisations syndicales de salariés
- 10 représentant des organisation employeurs
- Quatre experts en formation professionnelle. Ils peuvent être des représentants des organismes de formation habilités à délivrer la formation d'un CQP.

Base légale

Date de décision	15/09/2021
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	15/09/2024

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2018	7	2	100 %	57 %
2017	7	2	100 %	57 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP23064

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41778

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.leem.org/les-certificats-de-qualification-professionnelle-cqp>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35858/>