

CQP Assembleur Monteur de Menuiseries Extérieures

**OUTIL 4 ■ Livret d'évaluation
des compétences**

CANDIDAT

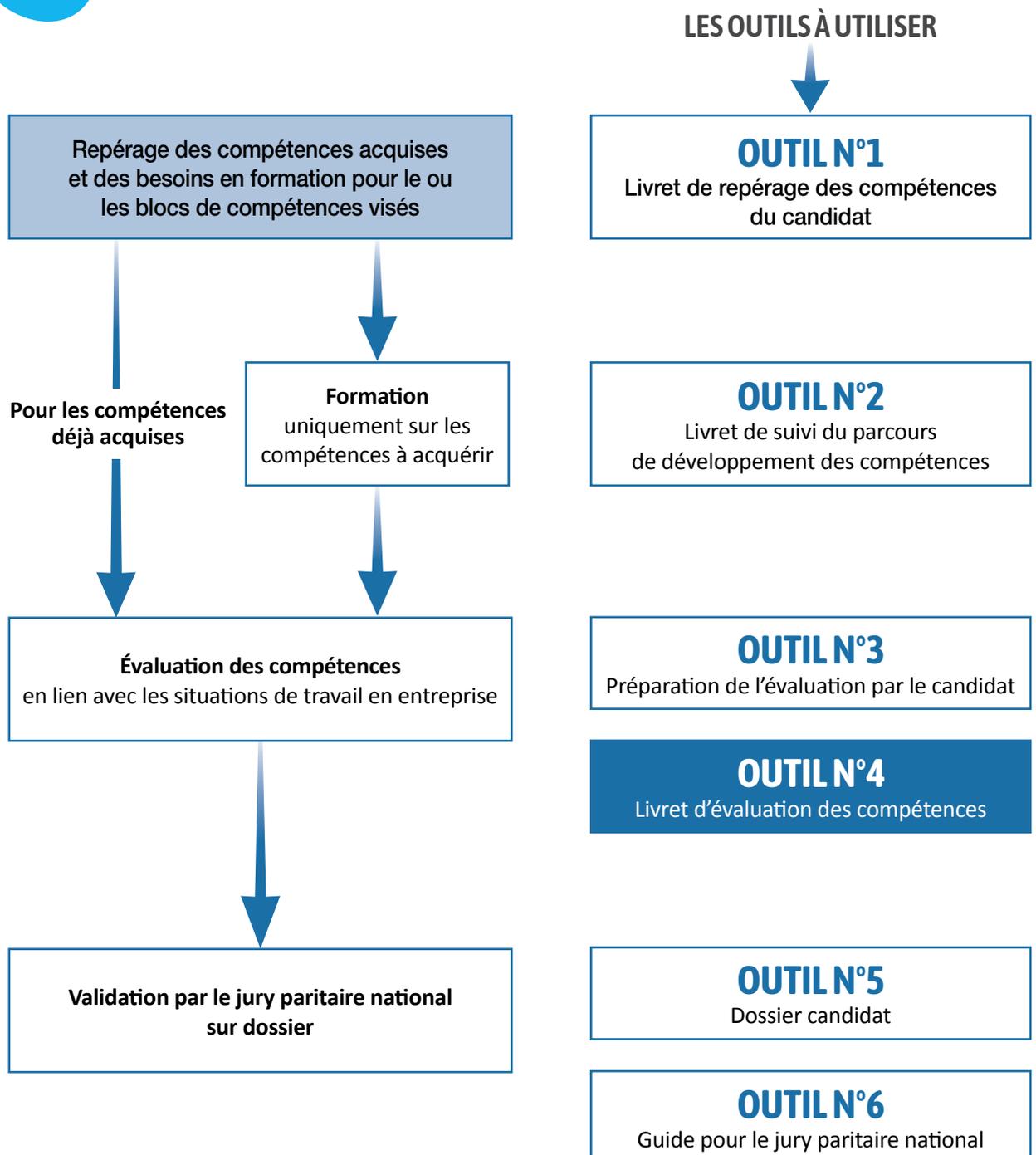


Nom _____
Prénom _____
Entreprise _____

Présentation de la démarche de repérage des compétences

Les différents outils de la démarche CQP Plasturgie

Ces outils sont à utiliser tout au long de la démarche vers l'obtention du CQP, quel que soit le nombre de blocs de compétences visés.



Mode d'emploi pour l'évaluation des compétences

- ➔ Ce CQP Plasturgie est constitué de 2 blocs de compétences qui font chacun l'objet d'un repérage des compétences. Ces blocs de compétences sont les suivants :

BLOC TRANSVERSAL : Appliquer les bases de la performance industrielle

BLOC MÉTIER : Identifier, mettre en œuvre les techniques manuelles ou conduire un équipement et réaliser des opérations techniques simples

- ➔ Ce livret d'évaluation est l'outil qui permet d'évaluer le candidat pour chacune de ces compétences.
- ➔ Cette évaluation est identique quelles que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, ...

Les acteurs de l'évaluation

- ➔ Le candidat
- ➔ Les évaluateurs :
 - Un **professionnel du métier** ayant une connaissance professionnelle actualisée du métier ciblé, du procédé et des outils utilisés par le candidat
 - Un **évaluateur CQP Plasturgie**

Préparation de l'évaluation

Quand faut-il organiser l'évaluation ?

L'évaluation intervient lorsque les compétences décrites dans le référentiel du CQP Plasturgie sont acquises par le candidat.

Elle 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.

Lorsque le candidat a déjà acquis ces compétences au cours de son expérience professionnelle :

- Prévoir un temps de préparation de l'évaluation
- Organiser l'évaluation après ce temps de préparation

Lorsque le candidat a acquis ces compétences par un parcours de développement au poste de travail et/ou une formation :

- Prévoir un temps de mise en pratique des compétences suffisant : une période d'un mois à minima est conseillée
- Apprécier si le candidat est prêt pour l'évaluation (temps de pratique suffisant, compétences acquises)
- Prévoir un temps de préparation de l'évaluation
- Organiser l'évaluation après ce temps de préparation

Dans le cadre d'une formation en alternance, l'évaluation se déroule dans le dernier mois de la période en entreprise, en fin de contrat.

Lorsqu'il n'est pas possible d'organiser certaines situations professionnelles en entreprise, l'évaluation peut s'appuyer sur des situations professionnelles reconstituées, organisées en centre de formation.

Comment préparer l'évaluation ?

- Le candidat **rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle** ou de sa période de mise en pratique en situation professionnelle : exemples de situations professionnelles rencontrées, en lien avec chacune des compétences, procédures, instructions, règles de travail, outils de suivi d'indicateurs, bons de travail, dossier de production, ou tout autre document issu de son activité.

Pour préparer l'évaluation, le candidat doit utiliser **l'outil n°3 : Préparation de l'évaluation par le candidat**. Il peut également s'appuyer sur **l'outil n°4 : Livret d'évaluation des compétences**.

- Les évaluateurs **doivent prendre connaissance de l'activité professionnelle du candidat, des documents et des éléments** sur lesquels l'entretien va s'appuyer.

Déroulement de l'évaluation

L'évaluation se déroule **sous la forme d'une observation** des activités du candidat en situation de travail et d'un **entretien**.

- L'observation doit se dérouler avant l'entretien d'évaluation.
- L'observation en situation professionnelle peut se dérouler sur **1 à 2 h**. Elle peut être renouvelée si nécessaire.
- L'évaluation se déroule au total **sur 3 à 4 heures**.

L'évaluation est **menée par l'évaluateur CQP Plasturgie**. C'est lui, en effet, qui décide si la compétence est maîtrisée ou non, après concertation avec l'évaluateur professionnel du métier.

L'évaluateur CQP Plasturgie **doit utiliser ce livret d'évaluation**, outil élaboré par la CPNEFP de la Plasturgie¹.

Chaque compétence est évaluée à **l'aide des critères d'évaluation** qui permettent de rendre l'évaluation plus objective en indiquant des éléments mesurables.

Ces critères d'évaluation, identiques pour tous les candidats, permettent de garantir la valeur du CQP Plasturgie délivré.



L'évaluation doit être **formelle**, organisée selon les indications figurant dans le présent document et ne saurait **en aucun cas se limiter à une simple appréciation** d'ordre général sur les activités du candidat.

L'entretien d'évaluation doit être **préparé et planifié** au moins 15 jours à l'avance.

Après évaluation, l'évaluateur CQP Plasturgie :

- remet une copie du livret renseigné au candidat et, avec son accord, au professionnel du métier ayant participé à l'évaluation
- adresse le livret renseigné au secrétariat des CQP Plasturgie et du jury paritaire national.

1. Commission Nationale Paritaire de l'Emploi : instance paritaire représentant les employeurs et les salariés de la Plasturgie

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 / Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable
- Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession
- Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe

Comment évaluer ?

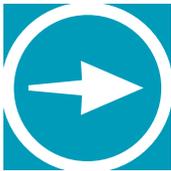
- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat des différents documents (informatisés ou non) qu'il a renseignés

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Cahier de consignes
- Dossier de production renseigné par le candidat
- Systèmes d'information de l'entreprise

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Quel type d'informations transmettez-vous ? A quels interlocuteurs ? Sur quels supports ?
- Quels documents ou systèmes d'information renseignez-vous ?
- A quels éléments êtes-vous attentif lors du renseignement de ces documents ?
- Comment fonctionne votre service ? Quels sont ses liens avec les services en amont et en aval ?
- Comment vous adaptez-vous aux changements dans votre service (modifications de la charge de travail des membres de l'équipe, changements de planning, d'organisation) ?



Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes sont expliquées et appliquées 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • La transmission d'informations dans le service est explicitée 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents de suivi de production sont remplis, en conformité avec la production et les consignes ou procédures 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures correctives sont prises 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations notées sont exactes 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession	<ul style="list-style-type: none"> • Le langage technique est adapté 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> • Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité de production 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • La liste des interlocuteurs est citée 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les liens avec les services en amont et en aval sont expliqués 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> • L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et pour prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe 	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**

La compétence est maîtrisée (si 9 critères ou plus sont cochés OUI)

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 2 / Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie

- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités en lien avec les règles QHSE
 - Questionnement sur les risques QHSE, dispositifs de sécurité et moyens de prévention en lien avec les activités du candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies
- Dossier de production renseigné par le candidat

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 100% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Quelles sont les règles à respecter dans votre activité ?
- Que faites-vous pour respecter ces règles ?
- Quels sont les risques de sécurité liés à votre activité ? Quels moyens de prévention mettez-vous en œuvre pour les éviter ?



Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise	• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées selon les consignes et avec régularité	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle	• Les moyens de prévention et de protection collective et individuelle mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION
 La compétence est maîtrisée si 100% des critères sont cochés **OUI**.

- La compétence est maîtrisée** (si tous les critères sont cochés OUI)
- La compétence n'est pas maîtrisée**

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 3 / Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat d'actions d'amélioration qu'il a proposé
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les indicateurs utilisés dans le service du candidat et leur signification
 - l'analyse des indicateurs réalisée par le candidat
 - les besoins et attentes des clients internes ou externes

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Outils de suivi d'indicateurs de production
- Compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Quels indicateurs sont utilisés dans votre service ?
- Quels outils de suivi renseignez-vous ?
- Quelles non-conformités concernant les indicateurs avez-vous rencontrées ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.
- A quelles actions d'amélioration avez-vous participé ? Quel était votre rôle ?



Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Identifier les indicateurs de production du service et leur signification	• Les indicateurs liés au poste utilisés en production et leur signification sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué (TRS, tableau qualité,...)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)	• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes ou procédures	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Toute non-conformité sur poste des indicateurs est identifiée et traitée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés	• Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les objectifs fixés sont cités	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les résultats obtenus sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client externe ou interne ainsi que l'utilisation des produits fabriqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION
 La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**
 La compétence est maîtrisée (si 6 critères ou plus sont cochés OUI)
 La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 4 / Appliquer les principes de l'économie circulaire

- Identifier les principales étapes du cycle de vie des produits de l'entreprise
- Être force de proposition sur l'optimisation des déchets
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise

Comment évaluer ?

⊕ Observation en situation professionnelle

⊕ Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique

- Vérification du suivi du parcours de formation en ligne : « Parcours sensibilisation à l'économie circulaire » disponible à l'adresse suivante : mooc-economiecirculaire.fr
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - Les étapes du cycle de vie des produits de l'entreprise
 - L'optimisation des déchets de l'entreprise
 - L'application des mesures de protection de l'environnement de l'entreprise

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Outils de suivi d'indicateurs de production
- Compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Pouvez-vous expliquer le cycle de vie des produits ou composants fabriqués par votre entreprise ?
- Quels déchets sont triés et collectés dans votre entreprise ?
- Votre entreprise utilise-t-elle des matières plastiques recyclées dans son processus de production ?
- Quelles sont les principales mesures de protection de l'environnement en vigueur dans votre entreprise ?



Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Identifier les principales étapes du cycle de vie des produits de l'entreprise	• Les principales étapes du cycle de vie d'un produit de l'entreprise sont expliquées (extraction des matières premières, transformation, usage, fin de vie)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des options de la gestion de fin de vie d'un produit de l'entreprise (valorisation énergétique, réutilisation, réemploi, recyclage, déchet) sont indiquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'usage éventuel de matière plastiques recyclées dans le processus de production est identifié	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Être force de proposition sur l'optimisation des déchets	• Des mesures pour éviter la production de déchets au sein de son entreprise (mises en œuvre ou envisageables) sont citées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les sources de valorisation des rebuts éventuels liés à son activité sont identifiées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Une filière de recyclage des matières plastiques est décrite	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La ou les propositions d'amélioration du candidat sont en adéquation avec les enjeux environnementaux de la profession	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	• Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**

La compétence est maîtrisée (si 7 critères ou plus sont cochés OUI)

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 5 / Identifier les caractéristiques d'un ouvrage de menuiserie extérieure

- Lire et exploiter un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature)
- Identifier les caractéristiques techniques et les éléments d'un ouvrage de menuiserie extérieure (fenêtres, portes...), et utiliser le vocabulaire technique associé
- Identifier les techniques de fabrication, d'assemblage
- Identifier les techniques de pose des ouvrages et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage
- Etablir le lien entre l'opération de fabrication réalisée et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités liées à l'utilisation des dossiers de fabrication
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les caractéristiques techniques et des éléments constitutifs des ouvrages de menuiserie extérieure
 - les techniques de fabrication et d'assemblage des ouvrages de menuiserie extérieure
 - les techniques de pose

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Dossier de fabrication
- Procédures et instructions de fabrication
- Fiches descriptives d'ouvrages de menuiserie extérieure
- Tous documents liés à la production

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères indispensables le sont et si 70% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Quelles informations exploitez-vous dans le dossier de fabrication pour organiser et réaliser le programme de travail ? Quelles données vérifiez-vous ? Pourquoi ?
- Quelles sont les principales caractéristiques techniques des ouvrages que vous avez réalisés ? Quels sont les éléments qui constituent les ouvrages de menuiserie extérieure que vous fabriquez ?
- Quelles sont les principales techniques de fabrication et d'assemblage des ouvrages de menuiserie extérieure ?
- Quelles sont les techniques de pose des ouvrages de menuiserie extérieure ? Quelles sont les contraintes liées à la pose ? Quelles sont les contraintes de fabrication liées à la pose et à l'utilisation des ouvrages ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	*Critères indispensables			
		Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Lire et exploiter un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature)	• Le plan ou schéma d'ensemble est commenté sans erreur	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail est identifié et vérifié (cotes de l'ouvrage, étapes de fabrication, points de vigilance ...)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier les caractéristiques techniques et les éléments d'un ouvrage de menuiseries extérieure (fenêtres, portes...) et utiliser le vocabulaire technique associé	• Les différents éléments de l'ouvrage sont identifiés et nommés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les principales caractéristiques des composants mis en œuvre sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les caractéristiques techniques de l'ouvrage à fabriquer sont identifiées et expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le lien entre ces caractéristiques, la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le vocabulaire technique est utilisé sans erreur	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier les techniques de fabrication, d'assemblage des ouvrages	• Les principales techniques de fabrication et d'assemblage de l'ouvrage sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les différentes étapes de fabrication et d'assemblage et les équipements associés sont cités	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués, en lien avec la pose et l'utilisation de l'ouvrage	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier les techniques de pose des ouvrages et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage	• Les techniques de pose des ouvrages sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'ensemble des contraintes liées à la pose de l'ouvrage est expliqué : implantation, niveau, aplomb	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les contraintes liées à l'utilisation de l'ouvrage sont expliquées (fonctionnement, étanchéité, esthétique...)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Etablir le lien entre l'opération de fabrication réalisée et les contraintes liées à la pose et à l'utilisation de l'ouvrage	• Le lien entre l'opération réalisée et contraintes liées à la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'impact de l'opération réalisée sur la pose et l'utilisation de l'ouvrage est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>



RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION
 La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères indispensables le sont et si 70% des critères sont cochés OUI.

La compétence est maîtrisée (si 10 critères ou plus sont cochés OUI)

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 6 / Mettre en œuvre les techniques de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage des fermetures et accessoires et de finition selon des consignes écrites et/ou orales

- Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production
- Régler les postes de coupe et d'usinage en respectant les règles de sécurité
- Réaliser les opérations de coupe et d'usinage des pièces à l'aide de l'outil approprié (scie, perceuse, ponceuse...)
- Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudage, collage, vissage, ...)
- Mettre en œuvre les techniques de finition
- Installer les organes de mobilité, accessoires, fermetures et éléments de finition de l'ouvrage
- Poser les éléments de remplissage : vitres, ...
- Vérifier et régler le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage
- Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage des fermetures et accessoires et de finition
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - l'organisation du poste de travail et des tâches à effectuer
 - les contrôles réalisés par le candidat
 - les anomalies rencontrées et les mesures correctives ou les ajustements mis en œuvre par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Dossier de fabrication
- Procédures et instructions de fabrication
- Tous documents liés à la production

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères indispensables le sont et si 70% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- De quels éléments tenez-vous compte pour préparer votre poste de travail et vous organiser ?
- Que vérifiez-vous lors de la préparation de votre poste de travail ?
- Quelles étapes de fabrication réalisez-vous ? Quels outils utilisez-vous ?
- Quelles vérifications réalisez-vous ?
- A quelles anomalies avez-vous été confronté ? Quels ajustements ou quelles mesures correctives avez-vous mis en œuvre ?

*Critères indispensables

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production	• Les éléments et composants sont organisés sur le poste de travail	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Régler les postes de coupe et d'usinage en respectant les règles de sécurité	• Les postes et outils de coupe et d'usinage sont réglés en fonction de l'ouvrage à réaliser et les réglages sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Réaliser les opérations de coupe et d'usinage des pièces à l'aide de l'outil approprié (scie, perceuse, ponceuse...)	• Les différentes opérations de coupe et d'usinage sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les coupes et usinages sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les consignes de fabrication sont respectées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudage, collage, vissage, ...)	• Les différentes opérations d'assemblage sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les opérations d'assemblage sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les consignes de fabrication sont respectées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le temps alloué est respecté	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Mettre en œuvre les techniques de finition	• Les différentes opérations de finition et de traitement sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les opérations de finition et de traitement sont conformes aux caractéristiques de l'ouvrage à réaliser	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les consignes de fabrication sont respectées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le temps alloué est respecté	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

*Critères indispensables

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Installer les organes de mobilité, accessoires, fermetures et éléments de finition de l'ouvrage	• Les éléments sont vérifiés et posés en conformité avec le cahier des charges	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La pose est réalisée dans le respect des consignes	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La qualité de la pose est contrôlée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des mesures d'ajustement sont réalisées et expliquées en cas d'anomalie, à défaut d'anomalie des exemples sont donnés et expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Poser les éléments de remplissage : vitres, ...	• Les éléments de remplissage sont contrôlés et manipulés avec soin	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'étanchéité est vérifiée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Vérifier et régler le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage	• Le fonctionnement de l'ouvrage est contrôlé	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les réglages et ajustements respectent les conditions fonctionnelles de l'ouvrage	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'aspect esthétique est contrôlé	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des ajustements ou mesures correctives sont pris en cas d'anomalie	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils	• Le poste de travail et les outils sont nettoyés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les règles concernant le nettoyage sont respectées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

A COMPLÉTER

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères clés sont validés et si 70% des critères sont cochés **OUI**.

La compétence est maîtrisée (si 19 critères ou plus sont cochés OUI)

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 6 bis / Conduire un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage, surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1^{er} niveau selon des consignes écrites et/ou orales

- Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production
- Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage
- Réaliser des réglages en respectant les consignes
- Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit
- Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit et le bon déroulement du procédé de fabrication
- Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique: arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...) des équipements
- Maintenir l'état de propreté de l'équipement les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services

Comment évaluer ?

➔ Observation en situation professionnelle

➔ Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique

- Présentation par le candidat de ses activités :
 - de conduite d'équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage
 - de démarrage, d'arrêt, de fin de production et de nettoyage
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les organes et sous-ensembles de l'équipement conduit
 - les réglages et les ajustements de paramètres réalisés
 - les dysfonctionnements ou pannes rencontrés et les mesures prises par la candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Dossier de fabrication
- Procédures et instruction de conduite, de démarrage et d'arrêt des équipements
- Procédures à suivre en cas de dysfonctionnement ou de panne
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Tous documents liés à la production

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères indispensables le sont et si 70% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Quels équipements de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage conduisez-vous ?
- Comment vous organisez-vous pour assurer la production ?
- Quelles vérifications effectuez-vous au démarrage de la production ?
- Comment réalisez-vous le démarrage et l'arrêt de l'équipement de fabrication ? Que contrôlez-vous ?
- Quels réglages réalisez-vous ? Quels paramètres ajustez-vous ? Dans quelles situations ?
A partir de quelles informations ?
- Quels dysfonctionnements avez-vous rencontrés ? Comment avez-vous réagi ?
Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez un exemple.
- Quelles opérations d'entretien de premier niveau réalisez-vous sur les équipements ?
Quelles vérifications et quels contrôles réalisez-vous ?

*Critères indispensables

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production	• Les éléments et composants sont correctement disposés sur le poste de travail	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage	• Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage et de montage sont effectuées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Réaliser des réglages en respectant les consignes	• Les réglages sont réalisés en respectant les consignes	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit	• Les principaux éléments constitutifs de l'équipement conduit sont cités	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les énergies mises en œuvre sont citées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le fonctionnement de chaque équipement est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit et le bon déroulement du procédé de fabrication	• Les dysfonctionnements techniques et les pannes observables sont identifiés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les risques associés sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement	• Le degré de gravité des pannes et des dysfonctionnements est identifié	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique: arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...	• Le périmètre de son intervention est expliqué lors d'un dysfonctionnement technique	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou consignes	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	• Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	○ ○	○ ○
	• La traçabilité des ajustements est réalisée	○ ○	○ ○
Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...) des équipements	• Les opérations de nettoyage des équipements sont réalisées dans le respect des procédures et consignes	○ ○	○ ○
	• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	○ ○	○ ○
Maintenir l'état de propreté de l'équipement	• L'équipement et le poste de travail sont nettoyés	○ ○	○ ○

A COMPLÉTER

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères clés sont validés et si 70% des critères sont cochés **OUI**.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 11 critères ou plus sont cochés OUI)

○ **La compétence n'est pas maîtrisée**

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 7 / Vérifier la qualité et la conformité des produits

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes

Comment évaluer ?

⊕ **Observation en situation professionnelle**

⊕ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique

- Présentation par le candidat de ses activités de prélèvements et de contrôles réalisés sur les produits
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les écarts rencontrés lors des contrôles
 - les mesures prises par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Dossier de production
- Procédures ou instructions de prélèvement et de contrôle des produits
- Tous documents liés à la production

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères indispensables le sont et si 100% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Comment réalisez-vous le prélèvement des produits ?
- Quels contrôles réalisez-vous ? Comment faites-vous ?
- Que faites-vous en cas d'anomalie ou de dérive ?

*Critères indispensables

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Prélever des échantillons de produits selon des instructions	• L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les instructions	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les documents associés sont remplis correctement	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Toute dérive ou anomalie est détectée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Prendre les mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes	• Le degré de gravité de l'anomalie est identifié	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures et de façon adaptée à la situation	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION
 La compétence est maîtrisée si l'ensemble des critères indispensables le sont et si 70% des critères sont cochés OUI.

- La compétence est maîtrisée (si 7 critères ou plus sont cochés OUI)
- La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 8 / Mettre en œuvre les consignes et les règles de sécurité au poste de travail

- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités en lien avec les règles de sécurité
 - Questionnement sur les risques, les dispositifs de sécurité et moyens de prévention en lien avec l'activité du candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies
- Dossier de production renseigné par le candidat

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée si 100% des critères sont cochés OUI.



Questions à poser lors de l'entretien, elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.

- Quelles sont les règles à respecter dans votre activité ?
- Que faites-vous pour respecter ces règles ?
- Quels sont les risques de sécurité liés à votre activité ? Quels moyens de prévention mettez-vous en œuvre pour les éviter ?
- Quelles mesures de protection de l'environnement appliquez-vous ?

A COMPLÉTER

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention	• Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont appliquées	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	• Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 100% des critères sont cochés **OUI**.

- La compétence est maîtrisée** (si tous les critères sont cochés OUI)
- La compétence n'est pas maîtrisée**



Observations

Le candidat et les évaluateurs peuvent, s'ils le souhaitent, apporter des commentaires.
Ces commentaires sont facultatifs.



Commentaires du candidat :

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

Commentaires de l'évaluateur CQP Plasturgie :



Résultats de l'évaluation



Nom/Prénom du candidat : _____

	Résultat	Observations
BLOC TRANSVERSAL : APPLIQUER LES BASES DE LA PERFORMANCE INDUSTRIELLE	<input type="radio"/> Maîtrisé <input type="radio"/> Non maîtrisé	

Si le bloc de compétences n'est pas maîtrisé dans son ensemble, merci de détailler par compétences :

Compétence 1 : Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 2 : Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 3 : Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 4 : Appliquer les principes de l'économie circulaire	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
BLOC MÉTIER : IDENTIFIER, METTRE EN ŒUVRE LES TECHNIQUES MANUELLES OU CONDUIRE UN ÉQUIPEMENT ET RÉALISER DES OPÉRATIONS TECHNIQUES SIMPLES	<input type="radio"/> Maîtrisé <input type="radio"/> Non maîtrisé	

Si le bloc de compétences n'est pas maîtrisé dans son ensemble, merci de détailler par compétences :

Compétence 5 : Identifier les caractéristiques d'un ouvrage de menuiserie extérieures	<input type="radio"/> Maîtrisé <input type="radio"/> Non maîtrisé	
Compétence 6 : Mettre en œuvre les techniques de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage des fermetures et accessoires et de finition selon des consignes écrites et/ou orales	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 6 bis : Conduire un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage, surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1 ^{er} niveau selon des consignes écrites et/ou orales	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 7 : Vérifier la qualité et la conformité des produits	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 8 bis : Mettre en œuvre les consignes et les règles de sécurité au poste de travail	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	



Livret d'évaluation

CQP Assembleur monteur de menuiseries extérieures

Signatures



Candidat

Nom _____ Prénom _____

Signature :

Evaluateur CQP Plasturgie

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

Je soussigné(e) _____

déclare conformes et sincères les renseignements
apportés dans ce dossier.

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :

Evaluateur professionnel du métier

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

Je soussigné(e) _____

déclare conformes et sincères les renseignements
apportés dans ce dossier.

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :



Le secrétariat des CQP Plasturgie traite les données recueillies pour la gestion des candidatures par le jury paritaire de la CPNEFP, et le suivi des cohortes exigé par France Compétences pour l'inscription au Registre National des Certifications Professionnelles.

Les informations recueillies dans le questionnaire sont enregistrées dans un fichier informatisé par le secrétariat des CQP Plasturgie. La base légale du traitement est l'intérêt légitime de la CPNEFP de suivre les parcours de certification.

Les données marquées par un astérisque dans le questionnaire doivent obligatoirement être fournies. Dans le cas contraire, le dossier ne pourrait être traité par le jury paritaire. Les données collectées seront communiquées aux seuls destinataires suivants : secrétariat des CQP Plasturgie. Elles sont conservées pendant 10 ans. Vous pouvez accéder aux données vous concernant, les rectifier, demander leur effacement ou exercer votre droit à la limitation du traitement ou vous opposer au traitement de vos données.

Pour exercer ces droits ou pour toute question sur le traitement de vos données dans ce dispositif, vous pouvez contacter cqp@fed-plasturgie.fr

Si vous estimez, après nous avoir contactés, que vos droits "Informatique et Libertés" ne sont pas respectés, vous pouvez adresser une réclamation à la CNIL.