LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Conducteur d'équipement de fabrication

OUTIL 4

Livret d'évaluation des compétences

Candidat

A COMPLÉTER

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 CQP.

	Les outils à utiliser
Repérage des compétences acquises et des besoins en formation *(Optionnel)*	**OUTIL n°1** Livret de repérage des compétences du candidat
Pour les compétences déjà acquises / **Formation** uniquement sur les compétences à acquérir	**OUTIL n°2** Livret de suivi du parcours de développement des compétences
Évaluation des compétences en lien avec les situations de travail en entreprise	**OUTIL n°3** Préparation de l'évaluation par le candidat **OUTIL n°4** Livret d'évaluation des compétences
Validation par le jury paritaire national sur dossier	**OUTIL n°5** Dossier candidat **OUTIL n°6** Guide pour le jury paritaire national

Mode d'emploi pour l'évaluation des compétences

- Ce CQP Plasturgie est constitué de 6 compétences.
  Pour obtenir le CQP Plasturgie, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 6 compétences.
- 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 a 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 CNPE de la Plasturgie[1].

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 - Conduire un équipement de fabrication en plasturgie[2] selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

- Identifier les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants utilisées
- Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les équipements associés, les points critiques et les risques associés
- Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- Vérifier la disponibilité et la conformité de l'équipement de production ainsi que des matériels nécessaires à la production
- Vérifier l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication
- Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de fabrication
- Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication et détecter toute dérive du procédé
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …
- Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité
- Conduire le système de production en mode dégradé

Comment évaluer ?

- **Observation en situation professionnelle de conduite d'équipement**
- **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'un procédé de fabrication
    - de démarrage, d'arrêt, de fin de production et de nettoyage
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - les caractéristiques des matières premières et des composants utilisés
    - les étapes du procédé de fabrication conduit les équipements, les points critiques et les risques associés en lien avec l'activité du candidat
    - les ajustements de paramètres réalisés

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Fiches descriptives des matières et produits fabriqués
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Tous documents liés à la production
- Procédures de conduite en mode dégradé

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

2. Il est demandé au candidat d'être capable de conduire différents équipements d'une unité de production

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

- *Quelles sont les différentes étapes du procédé que vous conduisez ? Quels sont les paramètres à contrôler ? Quels sont les points critiques et les risques liés au procédé ?*
- *Quelles sont les principales caractéristiques des matières et des différents composants que vous utilisez ?*
- *Quelles vérifications effectuez-vous au démarrage de production, sur les matières, les équipements et le matériel de 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 ?*
- *Dans quelles circonstances avez-vous conduit un équipement de fabrication en mode dégradé ?*
- *Quels ajustements de paramètres avez-vous réalisés ?*

A COMPLÉTER

Eléments 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
Identifier les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants utilisées	• Les principales caractéristiques des matières premières et matériaux plastiques mis en œuvre dans son activité sont citées[3]	Oo On	Oo On
	• Les principales caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son activité sont citées	Oo On	Oo On
Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les équipements associés, les points critiques et les risques associés	• Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées	O O	O O
	• Les différents équipements associés sont cités	O O	O O
	• Les paramètres et points de réglage à chaque étape sont cités	O O	O O
	• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	O O	O O
Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail	• L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (modes opératoires, gammes de fabrication, documents du dossier de fabrication, …)	Oo On	Oo On
	• Les informations concernant la production sont expliquées et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, …)	Oo On	Oo On
	• Les consignes de fabrication sont respectées	Oo On	Oo On
Vérifier la disponibilité et la conformité de l'équipement de production ainsi que des matériels nécessaires à la production	• L'ensemble des contrôles des équipements nécessaires à la production sont réalisés (contrôle sécurité, propreté…)	O O	O O
	• Les dysfonctionnements sont identifiés, signalés et/ou corrigés	O O	O O
	• Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées	O O	O O

3. Il s'agit de la ou des principales matières ou composants (au maximum 3 ou 4) utilisées dans l'activité quotidienne de conduite d'équipement du candidat

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation A COMPLÉTER	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
Vérifier l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication	• Les matières et composants nécessaires à la production sont disponibles	Oo On	Oo On
	• L'identification des matières et leurs quantités sont contrôlées	Oo On	Oo On
Réaliser les opérations de démarrage et d'arrêt d'un équipement de fabrication	• Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement sont effectuées en respectant les règles QHSE et les consignes ou procédures de marche et d'arrêt	○ ○	○ ○
	• L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions de sécurité prévues	○ ○	○ ○
	• Le temps alloué est respecté	○ ○	○ ○
Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication et détecter toute dérive du procédé	• Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle sont expliquées	Oo On	Oo On
	• La lecture des paramètres est exacte (vitesse, température, pression…)	Oo On	Oo On
	• Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne	Oo On	Oo On
	• Les écarts sont identifiés	Oo On	Oo On
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …	• Les mesures prises sont adaptées à la situation	○ ○	○ ○
	• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'ensemble des informations à disposition selon les consignes ou modes opératoires	○ ○	○ ○
	• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Les mesures prises sont tracées	○ ○	○ ○
Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité	• Les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis	Oo On	Oo On
Conduire le système de production en mode dégradé	• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés	○ ○	○ ○
	• Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	○ ○	○ ○
	• Les procédures de sécurité sont appliquées	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 20 critères sur 29.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 20 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 2 - Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau

- Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit
- Maintenir l'état de propreté de l'équipement
- Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services
- Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage…) des équipements

Comment évaluer ?

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 d'entretien des équipements
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
  - les organes et sous-ensembles de l'équipement conduit
  - les dysfonctionnements ou pannes rencontrés

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Bons de travaux
- Cahier de suivi des installations
- Dossier de production

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 dysfonctionnements avez-vous rencontrés ? Comment avez-vous réagi ?*
- *Quelles opérations techniques et entretien de premier niveau réalisez-vous sur les équipements ?*

A COMPLÉTER

Eléments 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
Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit	• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement conduit sont cités	Oo On	Oo On
	• Les fluides utilisés sont cités	Oo On	Oo On
	• Leur fonctionnement global de l'équipement conduit est expliqué	Oo On	Oo On
Maintenir l'état de propreté de l'équipement	• L'équipement et le poste de travail sont propres	○ ○	○ ○
	• Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées	○ ○	○ ○
Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes	• Les dysfonctionnements techniques et les pannes observables sont remarqués rapidement	Oo On	Oo On
	• Le degré de gravité du dysfonctionnement technique ou de la panne est identifié	Oo On	Oo On
	• Les principaux risques associés sont expliqués	Oo On	Oo On
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …	• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident et correspond aux consignes et instructions	○ ○	○ ○
	• La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et prise en compte	○ ○	○ ○
	• Des mesures immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, …) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	○ ○	○ ○
Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, …)	Oo On	Oo On
	• Le vocabulaire utilisé est adapté	Oo On	Oo On

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation A COMPLÉTER	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
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 consignes ou des procédures	○o ○n	○o ○n
	• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	○o ○n	○o ○n
	• Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures	○o ○n	○o ○n
	• Les interventions sont réalisées selon le planning fourni	○o ○n	○o ○n

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 12 critères sur 17.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 12 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 3 - 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 lorsque 70% 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*

A COMPLÉTER

Eléments 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
Prélever des échantillons de produits selon des instructions	• L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté	○o ○n	○o ○n
	• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	○o ○n	○o ○n
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	○ ○	○ ○
	• Les équipements de contrôle (balance, gabarit…) sont utilisés selon les instructions	○ ○	○ ○
	• Les documents associés sont remplis correctement	○ ○	○ ○
	• La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée	○ ○	○ ○
	• Toute dérive ou anomalie est détectée	○ ○	○ ○
Prendre les mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes	• Le degré de gravité de l'anomalie est identifié	○o ○n	○o ○n
	• Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées	○o ○n	○o ○n
	• 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	○o ○n	○o ○n
	• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	○o ○n	○o ○n

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 8 critères sur 11.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 8 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE)

- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise
- Appliquer les 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 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 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 ?*
- *Quelles mesures de protection de l'environnement appliquez-vous ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation A COMPLÉTER	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 expliquées	○o ○n	○o ○n
	• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité	○o ○n	○o ○n
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	○o ○n	○o ○n
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	○ ○	○ ○
	• 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	○ ○	○ ○
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	○ ○	○ ○
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	○o ○n	○o ○n

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation A COMPLÉTER	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle	• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences	○o ○n	○o ○n
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	○o ○n	○o ○n
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…)	○ ○	○ ○
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	○ ○	○ ○
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	○o ○n	○o ○n

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**

Compétence 5 - 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) ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation A COMPLÉTER	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
S'approprier des consignes et les appliquer	• Les consignes sont expliquées et appliquées	○o ○n	○o ○n
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	○ ○	○ ○
	• Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées	○ ○	○ ○
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures	○o ○n	○o ○n
	• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables	○o ○n	○o ○n
	• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	○o ○n	○o ○n
	• Les mesures correctives sont prises	○o ○n	○o ○n
Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	○ ○	○ ○
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...	• Le langage technique est utilisé correctement	○o ○n	○o ○n

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation A COMPLÉTER	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	• Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne	○o ○n	○o ○n
	• Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation	○o ○n	○o ○n
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les liens avec les services en amont et en aval sont expliqués	○ ○	○ ○
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	• L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe	○o ○n	○o ○n
	• Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe	○o ○n	○o ○n

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 11 critères sur 15.

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

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

Compétence 6 - 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 ?

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 auxquels il a participé lors de groupe de travail
  - les indicateurs utilisés dans le service du candidat et leur signification
  - 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
- 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 ?*
- *Quelles sont les conséquences d'un arrêt de production ou d'un dysfonctionnement sur vos clients internes ou externes ?*

A COMPLÉTER

Eléments 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
Identifier les indicateurs de production du service et leur signification	• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués	○o ○n	○o ○n
	• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué	○o ○n	○o ○n
Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)	• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes ou procédures	○ ○	○ ○
	• Toute non-conformité des indicateurs est identifiée	○ ○	○ ○
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	○o ○n	○o ○n
	• Les objectifs fixés sont cités	○o ○n	○o ○n
	• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	○o ○n	○o ○n
	• Les résultats obtenus sont expliqués	○o ○n	○o ○n
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	○ ○	○ ○
	• Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués	○ ○	○ ○
	• Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client externe ou interne	○ ○	○ ○
	• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 8 critères sur 12.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 8 critères ou plus 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.

A COMPLÉTER

Commentaires du candidat :

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

Commentaires de l'évaluateur CQP Plasturgie :

Résultats de l'évaluation

Nom/Prénom du candidat : _____

A COMPLÉTER

Compétence	Résultat	Observations
Compétence 1 Conduire un équipement de fabrication en plasturgie selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 2 Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 3 Vérifier la qualité et la conformité des produits	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 4 Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE)	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 5 Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 6 Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	

Livret d'évaluation

CQP Plasturgie **Conducteur d'équipement de fabrication**

Signatures

A COMPLÉTER

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 :