

CQP Conducteur d'Équipement de Fabrication

**OUTIL 1 ■ Livret de repérage
des compétences du candidat**

CANDIDAT

Nom _____

Prénom _____

Entreprise _____

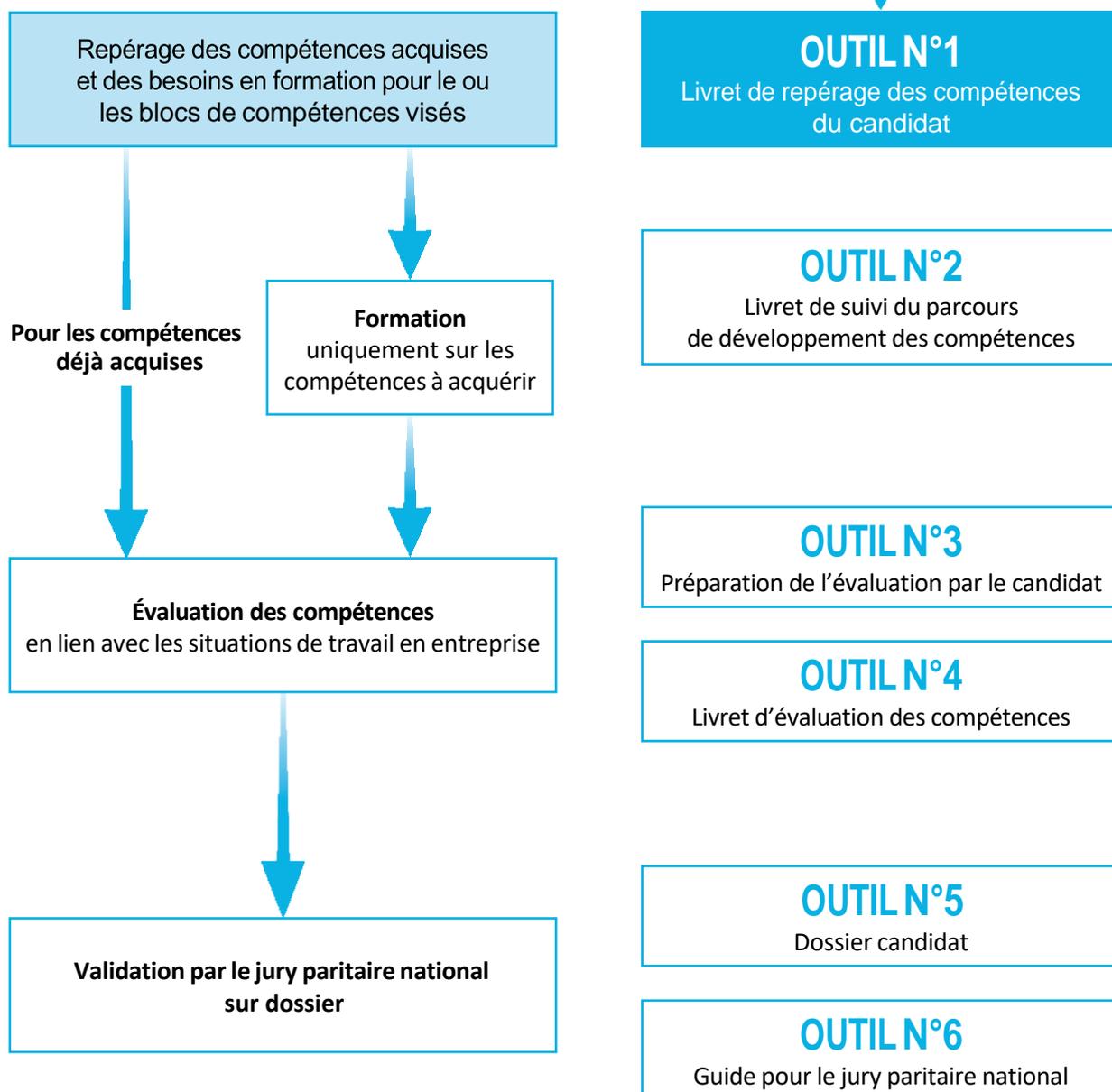


Présentation de la démarche de repérage des compétences

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.

LES OUTILS À UTILISER





Les acteurs de l'entretien de repérage des compétences

- ➔ Le candidat
- ➔ Un ou des intervenants ayant une **connaissance professionnelle actualisée (moins de 3 ans) du métier ciblé et des procédés, la connaissance du référentiel du CQP Plasturgie, du dispositif et des outils et la compétence de conduite d'entretien**

Les intervenants du repérage doivent être habilités.
Le choix des intervenants appartient à l'entreprise.

Objectifs de l'entretien

- ➔ **Présenter le CQP Plasturgie et les blocs de compétences**
- ➔ **Identifier les compétences acquises dans les blocs de compétences**
- ➔ **Définir les éventuels besoins en formation du candidat**
au regard des compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie

Ce livret de repérage des compétences, outil élaboré par la CPNEFP de la Plasturgie¹, doit être utilisé pour l'entretien.

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

Déroulement de l'entretien

Accueil du candidat

- ➔ Rappel de l'objectif et du contexte de l'entretien : préparer le **CQP Plasturgie Conducteur d'équipement de fabrication** en tenant compte des **compétences du candidat** et en **personnalisant le parcours de formation éventuel**.
- ➔ Cet entretien n'est ni une évaluation, ni un examen, c'est un **entretien de positionnement**. L'évaluation sur **l'ensemble des compétences** requises pour l'obtention du CQP Plasturgie sera réalisée **à l'issue du parcours du candidat**.
- ➔ **Présentation du CQP Plasturgie Conducteur d'équipement de fabrication**. Il 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 1

- Conduire un équipement de fabrication

BLOC 2

- Surveiller l'équipement et contrôler la conformité produit

Analyse de l'expérience du candidat et repérage de ses compétences

- ➔ L'entretien va permettre de déterminer pour **quelles compétences le candidat doit suivre une formation** et pour quelles compétences **il peut être directement évalué**, ces compétences étant déjà acquises.
- ➔ Pour **mettre à l'aise** le candidat : lui poser quelques questions sur son **parcours professionnel, ses souhaits, sa motivation** pour le CQP Plasturgie avant de le questionner compétence par compétence (voir livret de repérage des compétences du candidat qui suit).
- ➔ Tout en utilisant le guide d'entretien, vous pouvez demander au candidat d'évoquer des **situations concrètes**, des **exemples précis** illustrant son expérience : il s'agit de déterminer si le candidat a acquis les compétences nécessaires pour l'obtention du CQP Plasturgie.
- ➔ Faire attention pour chaque compétence **à la nature et à la durée de l'expérience** du candidat : il ne suffit pas d'avoir déjà eu l'occasion de mettre en œuvre telle ou telle compétence, il faut la maîtriser.



Repérage des compétences du candidat

Remplir le tableau ci-après des échanges avec le candidat sur son expérience, sa pratique professionnelle et à partir d'exemples concrets.

L'entretien est basé sur les activités réalisées par le candidat. Si le candidat ne réalise pas une activité, le candidat devra suivre un parcours de formation pour acquérir la compétence correspondante.

Les compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie et les critères d'évaluation sont indiqués afin de positionner les besoins éventuels en formation au regard de ce qui sera requis lors de l'évaluation.

BLOC 1 : CONDUIRE UN EQUIPEMENT DE FABRICATION

ACTIVITE 1 : ORGANISATION DU TRAVAIL ET DU POSTE

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.



Dans votre activité, suivez-vous des consignes et procédures particulières pour organiser votre poste et votre travail ?

OUI

NON

Si oui :

- 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 ?
- Proposez-vous des actions d'amélioration continue ? Des mesures de protection de l'environnement sont-elles mises en œuvre dans le cadre de votre activité ?
- A quelles informations êtes-vous attentif pour organiser et exécuter votre programme de travail ? Quels contrôles des équipements et des approvisionnements effectuez-vous ?

Compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Mettre en œuvre les consignes et les règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident	<ul style="list-style-type: none"> • 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 • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences • Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées • 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
Intégrer des actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes	<ul style="list-style-type: none"> • Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence • Des options de la gestion de fin de vie d'un produit de l'entreprise (valorisation énergétique, réutilisation, réemploi, recyclage, déchet) sont indiquées et les sources de valorisation des rebuts éventuels liés à son activité sont identifiées • 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 résultats obtenus par les actions correctives sont suivis

<p>Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la disponibilité et la conformité de l'équipement de production, les matériels nécessaires à la production ainsi que l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production</p>	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail est identifié et vérifié (modes opératoires, gammes de fabrication, documents du dossier de fabrication, etc.) • Les informations concernant la production sont expliquées et prises en compte • L'ensemble des contrôles des équipements nécessaires à la production sont réalisés (contrôle sécurité, propreté...) • À partir d'exemples de dysfonctionnement, la procédure est expliquée • Les matières et composants nécessaires à la production sont disponibles • L'identification des matières, leurs quantités et leurs préparations éventuelles sont contrôlées
--	--



A l'issue du repérage des compétences de l'activité « Organisation du travail et du poste »

A COMPLÉTER

- Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité **et peut être évalué**

- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :
 - La mise en œuvre des consignes et des règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident**
 - Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences
 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

 - L'intégration d'actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes**
 - Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences
 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

 - La prise en compte de l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la disponibilité et la conformité de l'équipement de production, les matériels nécessaires à la production ainsi que l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production**
 - Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences
 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

BLOC 1 : CONDUIRE UN EQUIPEMENT DE FABRICATION

ACTIVITE 2 : PREPARATION DE LA CONDUITE

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.



Connaissez-vous les matières, composants, procédés et équipements utilisés dans le cadre de votre activité ?

OUI

NON

Si oui :

- Quelles sont les principales caractéristiques des matières et des différents composants que vous utilisez ? Votre entreprise utilise-t-elle des matières plastiques recyclées dans son processus de production ?
- Quel procédé de production mettez-vous en œuvre ? Quelles en sont les principales étapes ? Les équipements associés ? Les paramètres à contrôler ? Quels sont les points critiques et les risques liés au procédé ?

Compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme	<ul style="list-style-type: none">• Les spécificités des composants mis en œuvre dans l'activité sont citées• Les fonctions et caractéristiques des composants utilisés sont citées• L'usage éventuel de matière plastique recyclée dans le processus de production est identifié
Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques, en amont du démarrage, pour assurer la bonne conduite de l'équipement	<ul style="list-style-type: none">• Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliquées• Les différents équipements associés sont cités• Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués



A l'issue du repérage des compétences de l'activité « Préparation de la conduite »

A COMPLÉTER

- Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :
 - L'identification des caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme**
 - Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences
 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise
 - L'identification des étapes des procédés de fabrication, des équipements associés, des paramètres et points critiques, en amont du démarrage, pour assurer la bonne conduite de l'équipement**
 - Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences
 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

BLOC 1 : CONDUIRE UN EQUIPEMENT DE FABRICATION

ACTIVITE 3 : CONDUITE DE L'EQUIPEMENT DE FABRICATION

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.



Dans votre activité, réalisez-vous le démarrage et l'arrêt de l'équipement de fabrication ?

- OUI
 NON

Si oui :

- 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 votre activité, surveillez-vous le bon déroulé du procédé de fabrication et intervenez-vous en cas de dérive ?

- OUI
 NON

Si oui :

- Comment surveillez-vous le bon déroulé du procédé de fabrication ?
- Comment identifiez-vous les dérives ?
- Quelles mesures prenez-vous en cas de dérive ?

Dans votre activité, avez-vous conduit un système ou un équipement de production en mode dégradé ?

- OUI
 NON

Si oui :

- Dans quelles circonstances avez-vous conduit un équipement de fabrication en mode dégradé ?
- Quels ajustements de paramètres avez-vous réalisés ?

Compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie

Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production

**Critères d'évaluation
(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)**

- Le poste de travail est préparé selon les consignes ou procédures de l'entreprise
- Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique
- L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues
- En fonction des instructions, des modes opératoires de l'entreprise, le temps alloué est respecté ou justifié
- 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...)

<p>Surveiller le bon déroulement du procédé de fabrication, en suivant les informations apportées par le système de conduite, afin de pouvoir détecter toute dérive du procédé</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations apportées par les systèmes de conduite et de contrôle sont expliquées • Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne. • Les intervalles de tolérance sont respectés
<p>Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de pouvoir conduire le système de production en mode dégradé</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse 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 • Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées
<p>Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de maintenir l'état de l'équipement</p>	<ul style="list-style-type: none"> • En fonction des modes opératoires établis, les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées • De bonnes pratiques de diminution de la consommation de ressources en vigueur dans l'entreprise (eau, énergie, matière, etc.) sont identifiées et mises en œuvre



A l'issue du repérage des compétences de l'activité « CONDUITE DE L'EQUIPEMENT DE FABRICATION »

A COMPLÉTER

- Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité **et peut être évalué**

- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :
 - La réalisation des opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

 - La surveillance du bon déroulement du procédé de fabrication, en suivant les informations apportées par le système de conduite, afin de pouvoir détecter toute dérive du procédé**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

 - Le choix et l'application de mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de pouvoir conduire le système de production en mode dégradé**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

 - La réalisation des opérations de fin de production et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de maintenir l'état de l'équipement**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

ACTIVITE 1 : ANALYSE ET CORRECTION DES DYSFONCTIONNEMENTS

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.



Dans votre activité, êtes-vous amené à intervenir en cas de dysfonctionnement et réalisez-vous des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production ?

- OUI
 NON

Si oui :

- Quels dysfonctionnements avez-vous rencontrés ?
- Comment évaluez-vous le degré de gravité d'un dysfonctionnement ?
- Quelles mesures appliquez-vous en cas de dysfonctionnement ?
- Quelles opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production réalisez-vous ?

Compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Identifier les principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin de pouvoir identifier l'origine d'un dysfonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement conduit sont cités • Les fluides utilisés sont cités • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes, en s'assurant du maintien de son état de propreté, afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • La propreté de l'équipement et du poste de travail est conforme aux attendus de la structure • Des exemples de dysfonctionnements techniques ou pannes sont donnés • Tout dysfonctionnement est détecté • Les principaux risques associés sont expliqués
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de le corriger	<ul style="list-style-type: none"> • Lors d'un dysfonctionnement technique, les réactions sont adaptées à la gravité et correspondent aux consignes et instructions • La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée
Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> • En fonction des modes opératoires établis, les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures • Les interventions sont réalisées selon le planning fourni



A l'issue du repérage des compétences de l'activité « ANALYSE ET CORRECTION DES DYSFONCTIONNEMENTS »

A COMPLÉTER

- Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :
 - L'identification des principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin de pouvoir identifier l'origine d'un dysfonctionnement**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise
 - La surveillance du bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes, en s'assurant du maintien de son état de propreté, afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise
 - Le choix et l'application de mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de le corriger**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise
 - La préparation et la réalisation des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'équipement**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

ACTIVITE 2 : ANALYSE DE LA QUALITE ET DE LA CONFORMITE DES PRODUITS

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise.



Dans votre activité, réalisez-vous des contrôles sur les produits que vous fabriquez ?

OUI

NON

Si oui :

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

Compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Contrôler certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	<ul style="list-style-type: none"> • L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté, si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante • 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
Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées	<ul style="list-style-type: none"> • Le degré de gravité de l'anomalie est identifié • Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, etc.) sont mises en œuvre conformément aux procédures et de façon adaptée à la situation • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur



A l'issue du repérage des compétences de l'activité « ANALYSE DE LA QUALITE ET DE LA CONFORMITE DES PRODUITS »

A COMPLÉTER

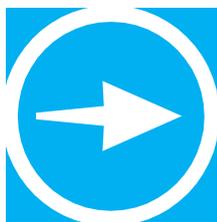
- Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :
 - Le contrôle de certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise
 - L'analyse des anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures adaptées**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

 - Suivi d'une formation d'approfondissement
 - Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise



Bilan du repérage des compétences du candidat

A COMPLÉTER

Conduire un équipement de fabrication

Organisation du travail et du poste

Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité et peut être évalué

Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :

- La mise en œuvre des consignes et des règles Hygiène, Sécurité et Ergonomie, selon les règles en vigueur, afin d'éviter les risques d'accident**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

- L'intégration d'actions d'amélioration continue, en fonction des bonnes pratiques environnementales et des différents indicateurs, afin d'optimiser les déchets, augmenter la productivité et diminuer les pertes**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

- La prise en compte de l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail, en vérifiant la disponibilité et la conformité de l'équipement de production, les matériels nécessaires à la production ainsi que l'approvisionnement des matières au regard du dossier de fabrication, afin d'assurer le démarrage de la production**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

Préparation de la conduite

Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité et peut être évalué

Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :

- L'identification des caractéristiques des matières et matériaux plastiques, de différents composants (adjuvants, additifs et colorants), en prenant en compte le dossier de fabrication, afin de les utiliser de manière conforme**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

- L'identification des étapes des procédés de fabrication, des équipements associés, des paramètres et points critiques, en**

		<p>amont du démarrage, pour assurer la bonne conduite de l'équipement</p> <p>Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Suivi d'une formation d'approfondissement <input type="checkbox"/> Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise
	<p>Conduite de l'équipement de fabrication</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité et peut être évalué <input type="radio"/> Le candidat a acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation sur : <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La réalisation des opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement, en respectant les consignes de sécurité, afin de démarrer la production <p>Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Suivi d'une formation d'approfondissement <input type="checkbox"/> Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise <input type="checkbox"/> La surveillance du bon déroulement du procédé de fabrication, en suivant les informations apportées par le système de conduite, afin de pouvoir détecter toute dérive du procédé <p>Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Suivi d'une formation d'approfondissement <input type="checkbox"/> Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise <input type="checkbox"/> Le choix et l'application de mesures prédéfinies en cas de dérive (ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de pouvoir conduire le système de production en mode dégradé <p>Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Suivi d'une formation d'approfondissement <input type="checkbox"/> Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise <input type="checkbox"/> La réalisation des opérations de fin de production et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité, afin de maintenir l'état de l'équipement <p>Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Suivi d'une formation d'approfondissement <input type="checkbox"/> Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

Analyse et correction des dysfonctionnements

Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité et peut être évalué

Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :

- L'identification des principaux organes et sous-ensembles de l'équipement de production conduit, en identifiant les points critiques, afin de pouvoir identifier l'origine d'un dysfonctionnement**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

- La surveillance du bon fonctionnement de l'équipement conduit selon les modes opératoires et consignes, en s'assurant du maintien de son état de propreté, afin de pouvoir évaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

- Le choix et l'application de mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, etc.) afin de le corriger**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

- La préparation et la réalisation des opérations d'entretien de premier niveau et de fin de production (contrôles, nettoyage...) des équipements, en réalisant les vérifications et contrôles nécessaires afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'équipement**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

Analyse de la qualité et de la conformité des produits

Le candidat a acquis toutes les compétences relatives à cette activité et peut être évalué

Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les compétences relatives à cette activité et a des besoins en formation** sur :

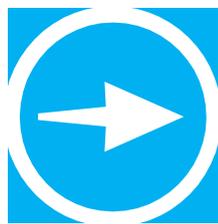
- Le contrôle de certaines caractéristiques des produits en prélevant des échantillons de produits selon des instructions afin d'identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences

- Suivi d'une formation d'approfondissement
- Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

- L'analyse des anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies afin de prendre les mesures**

		<p>adaptées</p> <p>Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences</p> <ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Suivi d'une formation d'approfondissement<input type="checkbox"/> Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise
--	--	---



Signatures

Repérage des compétences

CQP Plasturgie Conducteur d'Équipement de Fabrication

A COMPLÉTER

Candidat

Nom _____ Prénom _____

Commentaires éventuels :

Signature :

Intervenant 1

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

Je soussigné(e) _____

déclare conformes et sincères les renseignements
apportés à ce dossier.

Date _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :

Intervenant 2 (le cas échéant)

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

Je soussigné(e) _____

déclare conformes et sincères les renseignements
apportés à 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.