LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Coordinateur de ligne ou d'îlot

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 7 compétences.
  Pour obtenir le CQP Plasturgie, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 7 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 - Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

- Coordonner et planifier les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles
- Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés par sa hiérarchie
- Proposer des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités en lien avec sa hiérarchie
- Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre
- Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements

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 coordination des activités des membres de la ligne ou de l'îlot
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - les réajustements de planning proposés par le candidat
    - les consignes, procédures ou règles de fonctionnement expliquées par le candidat aux membres de la ligne ou de l'îlot
    - le support technique apporté par le candidat aux membres de la ligne ou de l'îlot

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Planning de production de la ligne
- Planning d'affectation des membres de l'équipe
- Matrice de compétences des membres de l'équipe

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.

- *Organisez-vous les activités des membres d'une ligne ou d'un îlot ? Sur quel secteur ?*
- *Comment répartissez-vous les activités des membres de la ligne ou de l'îlot ? Que prenez-vous en compte ?*
- *A quoi devez-vous être attentif ?*
- *Proposez-vous des réajustements de planning ? Dans quel cas ? Donnez des exemples.*
- *Transmettez-vous et expliquez-vous des consignes, procédures, règles de fonctionnement aux membres de la ligne ou de l'îlot ? Dans quels cas ? Donnez des exemples.*
- *Comment vous assurez-vous de la compréhension des informations transmises aux membres de la ligne ?*
- *Vérifiez-vous leur mise en œuvre ? Comment faites-vous ?*
- *Dans quelles situations apportez-vous un support technique aux membres de l'équipe ? Comment faites-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
Coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles	• Les indicateurs et objectifs de la ligne sont identifiés sur les supports fournis	○ ○	○ ○
	• Les documents de planification et d'organisation du travail transmis par la hiérarchie sont étudiés	○ ○	○ ○
	• Le travail est affecté, réparti en fonction des objectifs liés à l'activité prévue et des compétences disponibles	○ ○	○ ○
	• Les charges de travail entre les membres de la ligne ou de l'îlot sont équilibrées	○ ○	○ ○
	• Les compétences disponibles sont utilisées	○ ○	○ ○
	• Les plannings communiqués sont cohérents et clairs	○ ○	○ ○
Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés par sa hiérarchie	• Les priorités sont évaluées, hiérarchisées puis déterminées en fonction des objectifs fixés	○ ○	○ ○
	• Les objectifs de production sont respectés en quantité, qualité et coût	○ ○	○ ○
	• Les délais de fabrication sont prévus et respectés	○ ○	○ ○
Proposer des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités en lien avec sa hiérarchie	• Les ajustements proposés en cas d'aléas de production sont pertinents.	○ ○	○ ○

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
Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre	• Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de la ligne ou de l'îlot (consignes, procédures, modes de travail, règles de fonctionnement, règles QHSE, ...)	○ ○	○ ○
	• Les explications apportées aux opérateurs sont claires	○ ○	○ ○
	• Les informations nécessaires sont transmises à la hiérarchie	○ ○	○ ○
	• La circulation de l'information dans l'équipe est favorisée	○ ○	○ ○
	• La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée	○ ○	○ ○
Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements	• Les besoins des membres de la ligne ou de l'îlot sont identifiés	○ ○	○ ○
	• Les explications apportées aux opérateurs sont claires	○ ○	○ ○
	• Les explications permettent aux opérateurs de mener à bien l'activité	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 13 critères sur 18.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 13 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 2 - Piloter une ligne, un équipement de fabrication

- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants
- Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques
- Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement
- Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot
- Analyser les résultats des contrôles, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive
- Analyser les causes de la dérive dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …
- Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services
- Conduire le système de production en mode dégradé
- Réaliser les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité

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 pilotage d'équipement 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 et les différents procédés de la plasturgie
    - les matières et composants mis en œuvre
    - les étapes du procédé conduit, les équipements, les paramètres, les points critiques et les risques associés en lien avec l'activité du candidat
    - les ajustements de paramètres réalisés
    - les dérives rencontrées et les actions mises en œuvre par le candidat
    - la conduite d'équipement en mode dégradé

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Fiches descriptives des matières et produits fabriqués
- Procédures de conduite en mode dégradé
- 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.

- *Quelles sont les caractéristiques des matières et matériaux plastiques utilisés en plasturgie et de ceux que vous mettez en œuvre ?*
- *Quelles sont les différentes techniques de fabrication en plasturgie ?*
- *Quelles techniques de production mettez-vous en œuvre ? Sur quels équipements ?*
- *Quelles sont les différentes étapes du procédé que vous pilotez ? Quels sont les paramètres à contrôler ? Quels sont les points critiques et les risques liés au procédé ?*
- *A quelles dérives avez-vous été confronté ? Donnez des exemples.*
- *Quelles étaient les causes des dérives ? Quelles mesures avez-vous prises ?*
- *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 ?*

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
Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants	• Les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques sont citées	○ ○	○ ○
	• Les caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants sont citées et leur impact sur les matières est identifié	○ ○	○ ○
	• Les caractéristiques des matières, matériaux, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son activité sont expliquées[2]	○ ○	○ ○
	• L'impact des adjuvants, additifs et colorants sur les matières mises en œuvre est expliqué	○ ○	○ ○
Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques	• Les différentes techniques de fabrication en plasturgie sont citées	○ ○	○ ○
	• 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	○ ○	○ ○
	• Leur impact sur le comportement de la matière et les caractéristiques du produit est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	○ ○	○ ○

2. Il s'agit de la ou des principales matières ou composants (au maximum 3 ou 4) utilisées dans l'activité quotidienne de pilotage 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
Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement	• Le poste de travail est correctement préparé	○ ○	○ ○
	• 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	○ ○	○ ○
	• Le temps alloué est respecté	○ ○	○ ○
Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot	• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	○ ○	○ ○
	• L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé	○ ○	○ ○
Analyser les résultats des contrôles, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive	• L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué	○ ○	○ ○
	• L'analyse des différentes informations recueillies est pertinente	○ ○	○ ○
	• Tout écart ou toute dérive est détecté rapidement	○ ○	○ ○
	• Le degré de gravité de l'écart ou de la dérive est identifié	○ ○	○ ○
	• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Les conséquences sur la production en amont et en aval sont expliquées	○ ○	○ ○
Analyser les causes de la dérive dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication	• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées	○ ○	○ ○
	• Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique	○ ○	○ ○
	• Le diagnostic posé est exact	○ ○	○ ○
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	○ ○	○ ○
	• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	○ ○	○ ○

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
Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées	• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	○ ○	○ ○
	• Les choix de réglage et d'ajustement de paramètres sont expliqués	○ ○	○ ○
	• L'ajustement des paramètres est tracé	○ ○	○ ○
Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	○ ○	○ ○
	• Les décisions de demande d'assistance sont argumentées, les services supports ou la hiérarchie sont sollicités à bon escient	○ ○	○ ○
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 paramètres en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	○ ○	○ ○
	• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	○ ○	○ ○
	• Les procédures de sécurité sont appliquées	○ ○	○ ○
Réaliser les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité	• Les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 27 critères sur 39.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 27 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 3 - Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies
- Prendre les mesures adaptées

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 contrôles réalisés et les résultats obtenus
  - les anomalies ou les dérives rencontrées, leurs causes et 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 ? Quels résultats obtenez-vous ?*
- *A quelles anomalies ou dérives avez-vous été confronté ? Quelle en était la cause ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.*

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	○ ○	○ ○
	• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	○ ○	○ ○
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 consignes ou les instructions	○ ○	○ ○
	• Les documents associés sont remplis correctement	○ ○	○ ○
	• La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et 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	• Tout écart sur les produits (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	○ ○	○ ○
	• Le degré de gravité de l'écart est identifié	○ ○	○ ○
	• L'analyse des causes des écarts est logique et pertinente	○ ○	○ ○
	• Le diagnostic posé est exact	○ ○	○ ○
Prendre les mesures adaptées	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation	○ ○	○ ○
	• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	○ ○	○ ○
	• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 10 critères sur 14.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 10 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	○ ○	○ ○
	• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité	○ ○	○ ○
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	○ ○	○ ○
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	○ ○	○ ○

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	○ ○	○ ○
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	○ ○	○ ○
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur	• 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	○ ○	○ ○

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 - Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement
- Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations
- Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …
- Mettre en sécurité, consigner[3] et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement
- Préparer et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

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 opérations techniques simples réalisées
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
  - les organes et sous-ensembles des équipements conduits
  - les dysfonctionnements ou pannes rencontrés, leurs causes, les mesures prises par le candidat

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.

3. Dans la limite des habilitations qu'il possède

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

- *Quels sont les différents outillages, périphériques et systèmes de sécurité des équipements de production que vous conduisez ?*
- *Quels dysfonctionnements avez-vous détectés ? Quelles en étaient les causes ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.*
- *Quelles opérations réalisez-vous avant d'effectuer une intervention technique sur un équipement ?*
- *Quelles opérations techniques simples 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 différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement	• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités	○ ○	○ ○
	• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués	○ ○	○ ○
Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations	• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	○ ○	○ ○
	• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée	○ ○	○ ○
	• Les risques associés sont expliqués	○ ○	○ ○
	• Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié	○ ○	○ ○
	• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le comportement des matières et sur le produit sont expliquées	○ ○	○ ○
Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies	• Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique	○ ○	○ ○
	• Le diagnostic posé est exact	○ ○	○ ○
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...	• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, solutions provisoires de dépannage, ...)	○ ○	○ ○
	• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, …)	○ ○	○ ○
	• Le vocabulaire utilisé est adapté	○ ○	○ ○

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
Mettre en sécurité, consigner[4] et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement	• L'équipement ou la partie de l'équipement est mis en sécurité et consigné dans le respect des consignes ou des procédures	○ ○	○ ○
	• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués	○ ○	○ ○
	• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées	○ ○	○ ○
Préparer et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences	• Les interventions techniques simples dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures	○ ○	○ ○
	• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	○ ○	○ ○
	• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 13 critères sur 19.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 13 critères ou plus sont cochés OUI)

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

4. Dans la limite des habilitations qu'il possède

Compétence 6 - 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) ?*

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
S'approprier des consignes et les appliquer	• Les consignes sont expliquées et appliquées	○ ○	○ ○
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (équipe, hiérarchie, maintenance, ...)	• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	○ ○	○ ○
	• 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	○ ○	○ ○
	• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables	○ ○	○ ○
	• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	○ ○	○ ○
	• Les mesures correctives sont prises	○ ○	○ ○
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	○ ○	○ ○
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	○ ○	○ ○
	• Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation	○ ○	○ ○

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
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	○ ○	○ ○
	• Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe	○ ○	○ ○

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 7 - Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Renseigner les documents de suivi de production
- Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production
- Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements
- Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre
- Mettre en œuvre des mesures d'amélioration
- 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 ? Quelle en était la cause ? Quelles mesures d'amélioration avez-vous proposées ? 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	○ ○	○ ○
	• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué	○ ○	○ ○
Renseigner les documents de suivi de production	• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes et procédures	○ ○	○ ○
Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production	• L'analyse des résultats du suivi de ces indicateurs est pertinente	○ ○	○ ○
	• Les écarts ou les problématiques à traiter sont identifiés	○ ○	○ ○
	• Des objectifs d'amélioration sont déterminés	○ ○	○ ○
Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements	• Une démarche d'analyse est mise en œuvre avec rigueur et méthode (ex : analyse des causes de non-conformité, analyse de l'existant, interprétation du suivi des indicateurs, …)	○ ○	○ ○
	• L'ensemble des causes est déterminé	○ ○	○ ○
	• Le diagnostic posé est pertinent	○ ○	○ ○
Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre	• Les actions d'amélioration proposées sont pertinentes et portent effectivement sur les causes ou les différents éléments identifiés	○ ○	○ ○
	• Un plan d'action est défini	○ ○	○ ○
	• Le plan d'action prend en compte les objectifs, le diagnostic et les contraintes de production	○ ○	○ ○

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
Mettre en œuvre des mesures d'amélioration	• Les mesures sont mises en œuvre en fonction du plan d'action	○ ○	○ ○
	• Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis	○ ○	○ ○
	• Un indicateur est mesuré en amont et en aval du projet	○ ○	○ ○
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe	○ ○	○ ○
	• 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 interne ou externe	○ ○	○ ○
	• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne	○ ○	○ ○

A COMPLÉTER

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 13 critères sur 19.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 13 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 Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 2 Piloter une ligne, un équipement de fabrication	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 3 Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 4 Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE)	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 5 Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 6 Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 7 Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	

Livret d'évaluation

CQP Plasturgie **Coordinateur de ligne ou d'îlot**

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 :