



LA PLASTURGIE  
Créateurs du futur

# CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot

OUTIL

1

Livret de repérage  
des compétences du candidat

Candidat



Nom \_\_\_\_\_

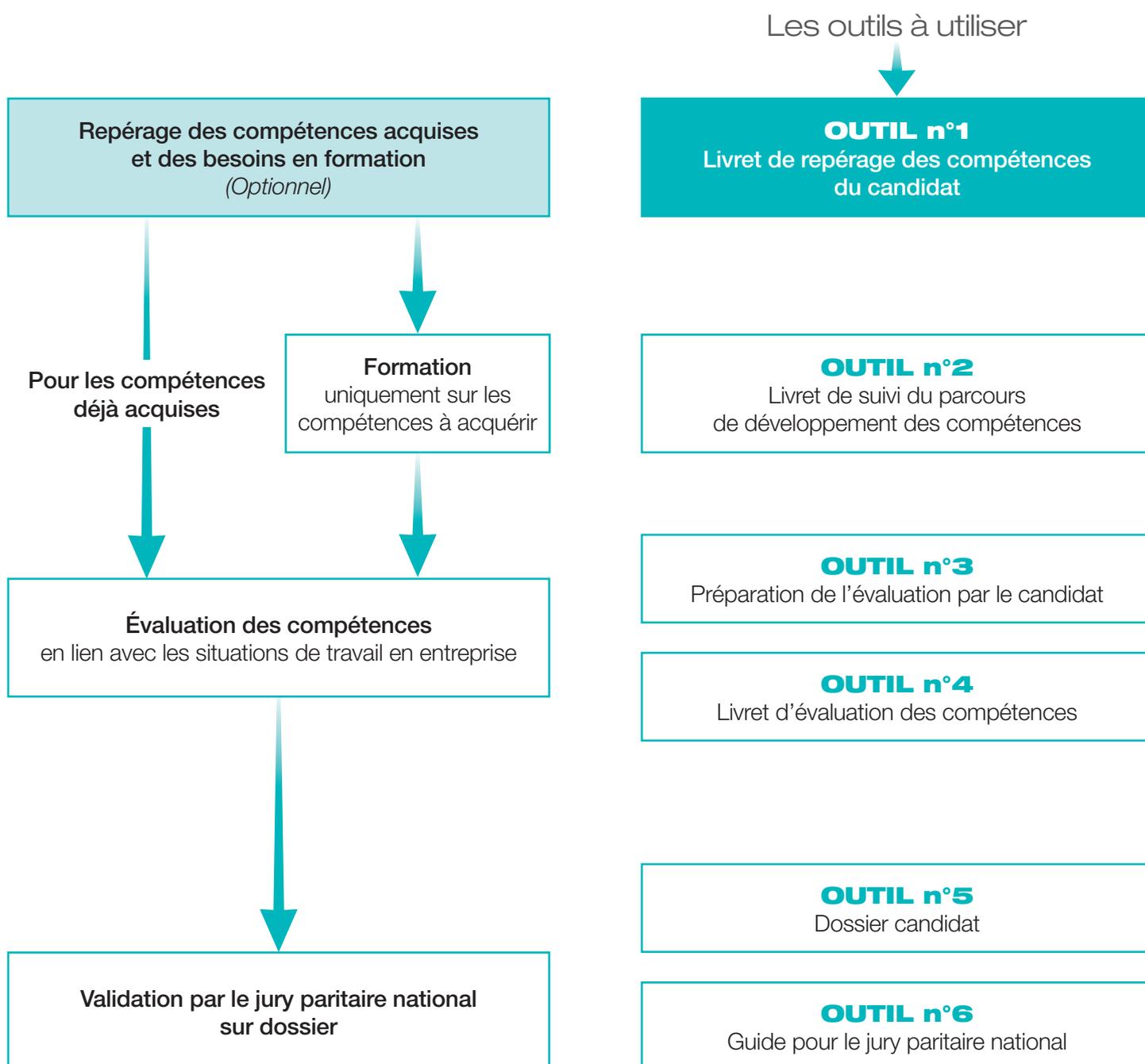
Prénom \_\_\_\_\_

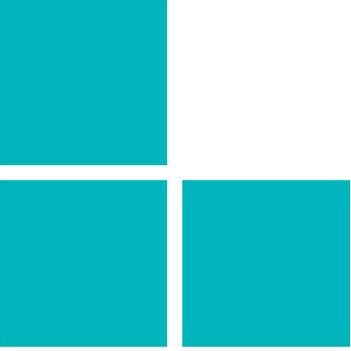
Entreprise \_\_\_\_\_

# 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 CQP.





## 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.



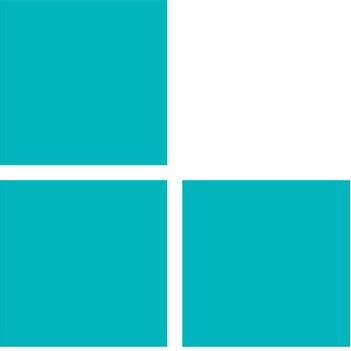
## Objectifs de l'entretien

---

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

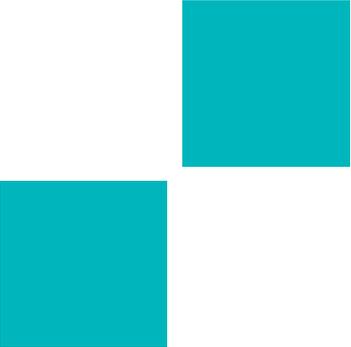
Ce livret de repérage des compétences, outil élaboré par la CNPE de la Plasturgie<sup>1</sup>, doit être utilisé pour l'entretien.

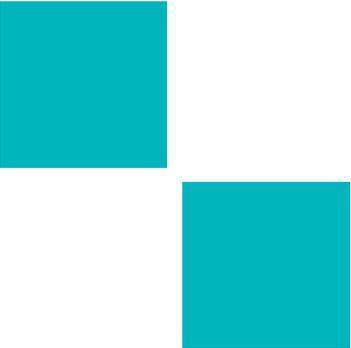
*1. Commission Nationale Paritaire de l'Emploi : instance paritaire représentant les employeurs et les salariés de la Plasturgie*



## Déroulement de l'entretien

# Accueil du candidat

- 
- ➔ Rappel de l'objectif et du contexte de l'entretien : préparer le **CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot** 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 Coordinateur de ligne ou d'îlot**. Il est constitué de 7 compétences qui font chacune l'objet d'un repérage des compétences. Ces compétences sont les suivantes :
    1. Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot
    2. Piloter une ligne, un équipement de fabrication
    3. Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies
    4. Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE
    5. Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences
    6. Transmettre, recevoir, des informations et travailler en équipe
    7. Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue



## 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 à partir 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**.

# Compétence 1- Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

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, organisez-vous les activités des membres d'une ligne ou d'un îlot ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- 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 ?

**Dans votre activité, proposez-vous des réajustements de planning ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- Dans quel cas ? Donnez des exemples.

**Dans votre activité, expliquez-vous les consignes, procédures, règles de fonctionnement aux membres de la ligne ou de l'îlot ?**

- OUI  
 NON

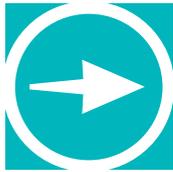
- Si oui :
- Dans quels cas ? Donnez des exemples.
  - Comment vous assurez-vous de la compréhension des informations transmises aux membres de la ligne ?
  - Vérifiez-vous leur mise en œuvre ? Comment faites-vous ?

**Dans votre activité, apportez-vous un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- Dans quelles situations apportez-vous un support technique aux membres de la ligne ?  
Comment faites-vous ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation <i>(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)</i>
<b>Coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot à l'aide des outils disponibles</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les indicateurs et objectifs de la ligne sont identifiés sur les supports fournis</li> <li>• Les documents de planification et d'organisation du travail transmis par la hiérarchie sont étudiés</li> <li>• Le travail est affecté, réparti en fonction des objectifs liés à l'activité prévue et des compétences disponibles</li> <li>• Les charges de travail entre les membres de la ligne ou de l'îlot sont équilibrées</li> <li>• Les compétences disponibles sont utilisées</li> <li>• Les plannings communiqués sont cohérents et clairs</li> </ul>
<b>Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés par sa hiérarchie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les priorités sont évaluées, hiérarchisées puis déterminées en fonction des objectifs fixés</li> <li>• Les objectifs de production sont respectés en quantité, qualité et coût</li> <li>• Les délais de fabrication sont prévus et respectés</li> </ul>
<b>Proposer des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités en lien avec sa hiérarchie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les ajustements proposés en cas d'aléas de production sont pertinents</li> </ul>
<b>Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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, ...)</li> <li>• Les explications apportées aux opérateurs sont claires</li> <li>• Les informations nécessaires sont transmises à la hiérarchie</li> <li>• La circulation de l'information dans l'équipe est favorisée</li> <li>• La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée</li> </ul>
<b>Apporter un support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot dans la conduite des procédés ou sur les équipements</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les besoins des membres de la ligne ou de l'îlot sont identifiés</li> <li>• Les explications apportées aux opérateurs sont claires</li> <li>• Les explications permettent aux opérateurs de mener à bien l'activité</li> </ul>



## A l'issue du repérage de la **Compétence 1**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et peut être évalué
  
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - l'organisation des activités des membres de la ligne ou de l'îlot**  
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 transmission et l'explication de consignes, de procédures, de règles de fonctionnement**  
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 support technique aux membres de la ligne ou de l'îlot**  
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

# Compétence 2 - Piloter une ligne, un équipement 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, pilotez-vous une ligne, un équipement de fabrication ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- 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 ?
  - 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 ?

**Dans votre activité, avez-vous été confronté à des dérives ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- A quelles dérives avez-vous été confronté ? Quelles en étaient les causes ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.

**Dans votre activité, réalisez-vous le démarrage et l'arrêt de la ligne ou 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 ?

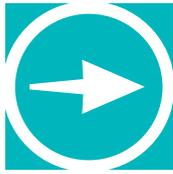
**Dans votre activité, avez-vous conduit un système ou un équipement de production en mode dégradé ?**

- OUI  
 NON

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

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation <i>(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)</i>
<b>Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques sont citées</li> <li>• Les caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants sont citées et leur impact sur les matières est identifié</li> <li>• Les caractéristiques des matières, matériaux, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son activité sont expliquées</li> <li>• L'impact des adjuvants, additifs et colorants sur les matières mises en œuvre est expliqué</li> </ul>
<b>Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes techniques de fabrication en plasturgie sont citées</li> <li>• Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliquées</li> <li>• Les différents équipements associés sont cités</li> <li>• Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués</li> <li>• Leur impact sur le comportement de la matière et les caractéristiques du produit est expliqué</li> <li>• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués</li> </ul>
<b>Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste de travail est correctement préparé</li> <li>• 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</li> <li>• L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues</li> <li>• Le temps alloué est respecté</li> </ul>
<b>Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lecture des mesures et des indicateurs est juste</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé</li> </ul>
<b>Analyser les résultats des contrôles, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué</li> <li>• L'analyse des différentes informations recueillies est pertinente</li> <li>• Tout écart ou toute dérive est détecté rapidement</li> <li>• Le degré de gravité de l'écart ou de la dérive est identifié</li> <li>• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées</li> <li>• Les conséquences sur la production en amont et en aval sont expliquées</li> </ul>
<b>Analyser les causes de la dérive dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées</li> <li>• Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
<b>Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• 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</li> </ul>
<b>Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>• Les choix de réglage et d'ajustement de paramètres sont expliqués</li> <li>• L'ajustement des paramètres est tracé</li> </ul>

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation <i>(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)</i>
<b>Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> <li>• Les décisions de demande d'assistance sont argumentées, les services supports ou la hiérarchie sont sollicités à bon escient</li> </ul>
<b>Conduire le système de production en mode dégradé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés</li> <li>• Les paramètres en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations</li> <li>• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué</li> <li>• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées</li> <li>• Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre</li> <li>• Les procédures de sécurité sont appliquées</li> </ul>
<b>Réaliser les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis</li> </ul>



## A l'issue du repérage de la **Compétence 2**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
  
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants et les différentes techniques de fabrication en plasturgie**  
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
  - les étapes des procédés de fabrication mis en œuvre, les équipements associés, les points critiques et les risques associés**  
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 pilotage d'équipement de fabrication, le démarrage, l'arrêt et le suivi des paramètres**  
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
  - les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage**  
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 causes des dérives et les mesures correctives 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
  - la conduite du 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

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

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, analysez-vous la qualité et la conformité des produits que vous fabriquez ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- Comment réalisez-vous le prélèvement des produits ?
  - Quels contrôles réalisez-vous ? Comment faites-vous ?
  - A quelles anomalies ou dérives avez-vous été confronté ? Quelle en était la cause ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
<p><b>Prélever des échantillons de produits selon des instructions</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté</li> <li>• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante</li> </ul>
<p><b>Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes</li> <li>• Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les consignes ou les instructions</li> <li>• Les documents associés sont remplis correctement</li> <li>• La signification des résultats des contrôles effectués sur les matières et produits est expliquée</li> <li>• Toute dérive ou anomalie est détectée</li> </ul>
<p><b>Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout écart sur les produits (repérable dans le cadre de son activité) est détectée</li> <li>• Le degré de gravité de l'écart est identifié</li> <li>• L'analyse des causes des écarts est logique et pertinente</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
<p><b>Prendre les mesures adaptées</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• 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</li> <li>• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur</li> </ul>



## A l'issue du repérage de la **Compétence 3**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
  
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - le prélèvement des échantillons de produits**  
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 contrôle des caractéristiques des produits**  
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 causes des anomalies et les mesures correctives 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

# Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

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.

- 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 ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation <i>(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)</i>
<b>Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées</li> <li>• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• 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</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués</li> </ul>
<b>Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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...)</li> <li>• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées</li> </ul>
<b>Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> </ul>



## A l'issue du repérage de la **Compétence 4**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et peut être évalué
  
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les règles QHSE de l'entreprise**  
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
  
  - les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle**  
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

# Compétence 5 - Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

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, avez-vous été confronté à des dysfonctionnements ou des problèmes techniques ?**

- OUI  
 NON

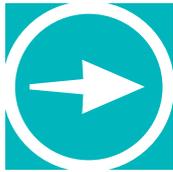
Si oui : • *Quels dysfonctionnements avez-vous détectés ? Quelles en étaient les causes ?  
Quelles mesures avez-vous prises ?*

**Dans votre activité, réalisez-vous des opérations techniques simples ?**

- OUI  
 NON

Si oui : • *Quelles opérations réalisez-vous avant d'effectuer une intervention technique sur un équipement ?  
• Quelles opérations techniques simples réalisez-vous sur les équipements ?*

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation <i>(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)</i>
<b>Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités</li> <li>• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué</li> <li>• Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués</li> </ul>
<b>Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement</li> <li>• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée</li> <li>• Les risques associés sont expliqués</li> <li>• Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié</li> <li>• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le comportement des matières et sur le produit sont expliquées</li> </ul>
<b>Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique</li> <li>• Le diagnostic posé est exact</li> </ul>
<b>Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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, ...)</li> <li>• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...)</li> <li>• Le vocabulaire utilisé est adapté</li> </ul>
<b>Mettre en sécurité, consigner et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'équipement ou la partie de l'équipement est mis en sécurité et consigné dans le respect des consignes ou des procédures</li> <li>• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués</li> <li>• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées</li> </ul>
<b>Préparer et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les interventions techniques simples dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures</li> <li>• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué</li> <li>• Les interventions sont réalisées selon le planning établi</li> </ul>



## A l'issue du repérage de la **Compétence 5**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et peut être évalué
  
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les organes et sous ensemble de l'équipement conduit**  
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
  - les dysfonctionnements ou problèmes techniques, leurs causes et les mesures correctives 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
  - la préparation et la réalisation des opérations techniques simples sur les équipements**  
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

# Compétence 6 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

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, transmettez-vous des informations par écrit ou par oral ?**

- OUI  
 NON

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

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation <i>(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)</i>
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les consignes sont expliquées et appliquées</li> </ul>
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes</li> <li>• Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées</li> </ul>
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures</li> <li>• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables</li> <li>• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié</li> <li>• Les mesures correctives sont prises</li> </ul>
Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes</li> </ul>
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le langage technique est utilisé correctement</li> </ul>
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne</li> <li>• Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation</li> </ul>
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué</li> <li>• Les liens avec les services en amont et en aval sont expliqués</li> </ul>
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et pour prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe</li> <li>• Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe</li> </ul>



## A l'issue du repérage de la **Compétence 6**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
  
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - la transmission d'information**  
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 renseignement de documents de 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
  
  - le travail en équipe**  
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

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

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 les indicateurs de production ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- Quels indicateurs sont utilisés dans votre service ?
  - Quels outils de suivi renseignez-vous ?
  - Quelles non-conformités concernant les indicateurs avez-vous rencontrées ? Quelles en étaient les causes ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.
  - Quelles sont les conséquences d'un arrêt de production ou d'un dysfonctionnement sur vos clients internes ou externes ?

**Dans votre activité, avez- vous proposer des actions d'amélioration ?**

- OUI  
 NON

- Si oui :
- Quelles mesures d'amélioration avez-vous proposées ? Quelles mesures d'amélioration avez-vous mises en œuvre ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Identifier les indicateurs de production du service et leur signification	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués</li> <li>• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué</li> </ul>
Renseigner les documents de suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes et procédures</li> </ul>
Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'analyse des résultats du suivi de ces indicateurs est pertinente</li> <li>• Les écarts ou les problématiques à traiter sont identifiés</li> <li>• Des objectifs d'amélioration sont déterminés</li> </ul>
Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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, ...)</li> <li>• L'ensemble des causes est déterminé</li> <li>• Le diagnostic posé est pertinent</li> </ul>
Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les actions d'amélioration proposées sont pertinentes et portent effectivement sur les causes ou les différents éléments identifiés</li> <li>• Un plan d'action est défini</li> <li>• Le plan d'action prend en compte les objectifs, le diagnostic et les contraintes de production</li> </ul>
Mettre en œuvre des mesures d'amélioration	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les mesures sont mises en œuvre en fonction du plan d'action</li> <li>• Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis</li> <li>• Un indicateur est mesuré en amont et en aval du projet</li> </ul>
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe</li> <li>• Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués</li> <li>• Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe</li> <li>• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne</li> </ul>



## A l'issue du repérage de la **Compétence 7**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
  
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les indicateurs de production : leur signification, leur suivi et l'analyse des résultats**  
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 mise en œuvre d'actions d'amélioration**  
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

## Compétence 1

Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - l'organisation des activités des membres de la ligne ou de l'îlot**  
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 transmission et l'explication de consignes, de procédures de règles de fonctionnement**  
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 support technique et méthodologique aux membres de la ligne ou de l'îlot**  
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

## Compétence 2

Piloter une ligne, un équipement de fabrication

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants et les différentes techniques de fabrication en plasturgie**  
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
  - les étapes des procédés de fabrication mis en œuvre, les équipements associés, les points critiques et les risques associés**  
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 pilotage d'équipement de fabrication, le démarrage, l'arrêt et le suivi des paramètres**  
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
  - les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage**  
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 causes des dérives et les mesures correctives 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
  - la conduite du 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

### Compétence 3

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

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - le prélèvement des échantillons de produits**  
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 contrôle des caractéristiques des produits**  
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 causes des anomalies et les mesures correctives 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

### Compétence 4

Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les règles QHSE de l'entreprise**  
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
  - les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle**  
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

### Compétence 5

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

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les organes et sous ensemble de l'équipement conduit**  
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
  - les dysfonctionnements ou problèmes techniques, leurs causes et les mesures correctives 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
  - la préparation et la réalisation des opérations techniques simples sur les équipements**  
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

## Compétence 6

Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - la transmission d'information**  
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 renseignement de documents de 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
  - le travail en équipe**  
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

## Compétence 7

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

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité **et peut être évalué**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
  - les indicateurs de production : leur signification, leur suivi et l'analyse des résultats**  
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 mise en œuvre d'actions d'amélioration**  
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



# Repérage des compétences

## CQP Plasturgie Coordinateur de ligne ou d'îlot



### 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 \_\_\_\_\_

N° de l'habilitation \_\_\_\_\_

Je soussigné(e) \_\_\_\_\_  
déclare conformes et sincères les renseignements apportés à ce dossier.

Date : \_\_\_\_\_ Signature :

Cachet de l'entreprise :