LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Chaudronnier plastique

OUTIL 1

Livret de repérage des compétences du candidat

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
	OUTIL n°5 Dossier candidat
Validation par le jury paritaire national sur dossier	**OUTIL n°6** Guide pour le jury paritaire national

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[1], 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 Chaudronnier plastique** 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 Chaudronnier plastique**. Il est constitué de 9 compétences qui font chacune l'objet d'un repérage des compétences.Ces compétences sont les suivantes :

1. Identifier, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques
2. Calculer des développés
3. Préparer la production
4. Mettre en œuvre les techniques de fabrication (traçage, coupe, formage, usinage…), les techniques d'assemblage de l'ouvrage selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail
5. Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies
6. Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE
7. Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau des outils
8. Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe
9. Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

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- Identifier, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques

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.

A COMPLÉTER

Dans votre activité, traitez-vous des données de fabrication, des plans ou des schémas techniques ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *Quelles informations exploitez-vous pour organiser et réaliser le programme de travail ? Quelles données vérifiez-vous ?*
- *Quelles anomalies avez-vous rencontrées lors de la lecture d'un dossier de fabrication ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.*
- *Quelles sont les différents éléments constituant les ouvrages de chaudronnerie plastique que vous réalisez ?*
- *Quels sont les principales caractéristiques des matériaux plastiques et composants que vous mettez en œuvre et les principales phases de fabrication réalisées ?*

Dans votre activité, proposez-vous des améliorations pour la réalisation de l'ouvrage ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *Quelles améliorations, solutions techniques avez-vous proposées ? Donnez des exemples. Les avez-vous mises en œuvre ?*

Dans votre activité, réalisez-vous des schémas, des croquis ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *Dans quel cadre ? Donnez des exemples.*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Analyser un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature) et en extraire les informations nécessaires à la réalisation d'un ouvrage	• Le plan ou schéma d'ensemble est commenté sans erreur • L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (cotes de l'ouvrage, étapes de fabrication, points de vigilance…) • Toute anomalie est identifiée
Identifier les principales caractéristiques des matériaux plastiques et composants utilisés	• Les principales caractéristiques des matériaux plastiques et des composants mis en œuvre sont citées • L'impact des matériaux plastiques et des composants mis en œuvre sur la production est expliqué
Identifier les sous-ensembles et les éléments d'un ouvrage, ses caractéristiques et son mode de fabrication et d'assemblage	• Les différents sous-ensembles et éléments de l'ouvrage sont identifiés • Les caractéristiques de l'ouvrage à fabriquer sont identifiées et expliquées • Les principales étapes du procédé de fabrication et d'assemblage mis en œuvre sont identifiées à partir des documents fournis et expliquées • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
Identifier des améliorations possibles dans la réalisation d'une pièce soit pour augmenter le niveau de qualité soit pour diminuer son temps de réalisation	• Des propositions d'amélioration pour la réalisation de l'ouvrage sont argumentées et pertinentes au regard du dossier de fabrication fourni • Elles prennent en compte les contraintes de production et la qualité de l'ouvrage
Représenter sous forme de schéma ou de croquis les solutions techniques proposées	• Le schéma ou croquis réalisé est complet • Les données et cotes correspondent aux caractéristiques de l'ouvrage • Le document est exploitable

A l'issue du repérage de la Compétence 1

A COMPLÉTER

○ 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'analyse d'un dossier de fabrication**

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 sous-ensembles, les éléments constitutifs, les caractéristiques et le mode de fabrication et d'assemblage d'un ouvrage de chaudronnerie plastique**

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 solutions techniques d'amélioration de la fabrication d'un ouvrage de chaudronnerie plastique**

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 - Calculer et tracer des développés

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.

A COMPLÉTER

Dans votre activité, calculez-vous et tracez-vous des développés ?

○ OUI
○ NON

Si oui : • *Quels calculs de développés réalisez-vous ? Quels gabarits utilisez-vous pour les tracés ?*
• *Comment calculez-vous les débits ? Que prenez-vous en compte pour le calcul du débit ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Calculer et tracer les développements simples (tronc de cône, coupe oblique) ou complexes à l'aide de gabarit	• Le tracé est réalisé sans erreur et correspond aux cotes des éléments de l'ouvrage à réaliser • Des gabarits sont choisis et utilisés
Calculer les débits à partir de la cotation et en fonction des assemblages	• Le calcul des débits est expliqué et est réalisé sans erreur • Le calcul des débits prend en compte les assemblages à réaliser

A l'issue du repérage de la Compétence 2

A COMPLÉTER

○ 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 calcul et le tracé des développés**

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 calcul de débits**

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 - Préparer la production

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.

A COMPLÉTER

Dans votre activité, préparez-vous la production et organisez-vous votre poste de travail et les outils nécessaires à la production ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *De quels éléments tenez-vous compte pour préparer votre poste de travail et vous organiser ?*
- *Que vérifiez-vous lors de la préparation de votre poste de travail? Que faites-vous en cas d'anomalies ?*
- *Comment choisissez-vous et contrôlez-vous les outils nécessaires à la fabrication ? Donnez des exemples.*
- *Quels contrôles réalisez-vous sur les éléments et composants nécessaires à la production ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Vérifier la conformité du poste de travail	• L'ensemble des contrôles de conformité du poste de travail est réalisé (propreté, sécurité…) • Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées • Les règles concernant le nettoyage sont respectées
Choisir, préparer et contrôler les différents outils nécessaires à la fabrication	• Les outils sont choisis au regard du dossier de fabrication • La présence et la conformité des outils nécessaires à la production sont vérifiées méthodiquement
Vérifier la conformité et l'approvisionnement des différents éléments et composants au regard du dossier de définition de l'ouvrage	• Les éléments et composants nécessaires à la production sont disponibles • Les éléments et composants nécessaires à la production sont contrôlés et conformes • Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées
Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production	• Les outils et les composants sont correctement disposés sur le poste de travail • Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées • Les contraintes de la production liées au procédé sont prises en compte

A l'issue du repérage de la Compétence 3

A COMPLÉTER

○ 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 préparation et l'organisation du poste de travail**

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 de la conformité et de l'approvisionnement des éléments et composants**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

☐ Suivi d'une formation d'approfondissement

☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **le choix, la préparation et le contrôle des outils**

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 techniques de fabrication (traçage, coupe, formage, usinage…), les techniques d'assemblage de l'ouvrage selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

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.

A COMPLÉTER

Dans votre activité, mettez-vous en œuvre des techniques de fabrication et d'assemblage d'ouvrages de chaudronnerie ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *Comment réalisez-vous les tracés ?*
- *Quelles opérations de coupe et d'usinage mettez-vous en œuvre ?*
- *Quelles opérations de pliage et de formage de pièces réalisez-vous ?*
- *Quelles opérations d'assemblage réalisez-vous ?*
- *Quelles opérations de finitions et de traitement réalisez-vous ?*
- *Que vérifiez-vous lors de ces opérations ?*
- *Quels outils utilisez-vous et quels réglages réalisez-vous ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Effectuer des tracés simples et les reporter sur les éléments et les pièces à fabriquer à l'aide de gabarits	• Les tracés sont réalisés sans erreur à partir des éléments du dossier de fabrication • Le choix des gabarits permettant la réalisation de tracé complexe est pertinent
Régler les outils en respectant les règles de sécurité	• Les outils sont choisis et réglés en fonction de l'ouvrage à réaliser • Le choix des réglages est expliqué • Les règles de sécurité sont appliquées
Réaliser les opérations de coupe et d'usinage des pièces à l'aide d'outil approprié (scie, perceuse, ponceuse…)	• Les différentes opérations de coupe et d'usinage sont expliquées • Les éléments sont positionnés afin de réaliser une découpe optimale • Les consignes de coupe et d'usinage et les règles de sécurité sont respectées • Le temps alloué est respecté
Réaliser des opérations de pliage et de formage des pièces à l'aide de l'outil approprié (fil, couteau chauffant, étuves…)	• Les différentes opérations de pliage et de formage sont expliquées • Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés • Les consignes de fabrication sont respectées • Le temps alloué est respecté
Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage (boulonnage, collage, soudage…)	• Les différentes opérations d'assemblage sont expliquées • Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés • Les consignes de fabrication sont respectées • Le temps alloué est respecté
Réaliser les opérations de finition et de traitement (ajustage, grattage, ponçage, rabotage…)	• Les différentes opérations de finition et de traitement sont expliquées • Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés • Les consignes de fabrication sont respectées • Le temps alloué est respecté
Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outillages	• Le poste de travail et les outils sont propres • Les règles concernant le nettoyage sont respectées

A l'issue du repérage de la Compétence 4

A COMPLÉTER

○ 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 réalisation de tracés**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

☐ Suivi d'une formation d'approfondissement

☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **la réalisation d'opérations de coupe et d'usinage**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

☐ Suivi d'une formation d'approfondissement

☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **la réalisation d'opérations de pliage et de formage des pièces**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

☐ Suivi d'une formation d'approfondissement

☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **la réalisation d'opérations d'assemblage**

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 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.

A COMPLÉTER

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.*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
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

A l'issue du repérage de la Compétence 5

A COMPLÉTER

○ 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 6 - Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement 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 ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
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
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 dans l'entreprise	• Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie…) • Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées
Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués

A l'issue du repérage de la Compétence 6

A COMPLÉTER

○ 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 7 - Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau des outils

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.

A COMPLÉTER

Dans votre activité, avez-vous été confronté à des dysfonctionnements ou des pannes des outils utilisés ?

○ OUI
○ NON

Si oui : • *Quels dysfonctionnement, quelles anomalies avez-vous détectés ? Quelles en étaient les causes ? Quelles mesures avez-vous prises ?*

Dans votre activité, réalisez-vous des opérations d'entretien de premier niveau des outils ?

○ OUI
○ NON

Si oui : • *Quelles opérations de nettoyage et d'entretien réalisez-vous sur les outils ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Détecter tout dysfonctionnement ou panne des outils	• Tout dysfonctionnement ou toute dérive est détectée rapidement • Toute panne sur un outil est détectée rapidement • Les risques associés sont expliqués
Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement ou d'une panne et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit	• Le degré de gravité est identifié • Les conséquences sur la qualité du produit sont expliquées • Les conséquences sur la production en amont et en aval sont expliquées
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...	• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions • La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et prise en compte • Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, arrêt des outillages…) sont mises en œuvre conformément aux consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation
Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, …) • Le vocabulaire utilisé est adapté
Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage...) des outils	• Les opérations de nettoyage des outils sont réalisées dans le respect des procédures • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • Les interventions sur les outils sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures

A l'issue du repérage de la Compétence 7

A COMPLÉTER

○ 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 dysfonctionnements ou pannes des outils, 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 d'entretien de premier niveau des outils**

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 8

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.

A COMPLÉTER

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) ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
S'approprier des consignes et les appliquer	• Les consignes sont expliquées et appliquées
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes • Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures • 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
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

A l'issue du repérage de la Compétence 8

A COMPLÉTER

○ 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 9 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

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.

A COMPLÉTER

Dans votre activité, utilisez-vous des documents de suivi de production de votre service ?

○ OUI
○ NON

Participez-vous à des actions d'améliorations dans votre service ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *Quels indicateurs sont utilisés dans votre service ?*
- *Quels outils de suivi utilisez-vous ?*
- *Quelles non-conformités concernant les indicateurs avez-vous rencontrées ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.*
- *A quelles actions d'amélioration avez-vous participé ? Quel était votre rôle ?*
- *Quelles sont les conséquences d'un arrêt de production ou d'un dysfonctionnement sur vos clients internes ou externes ?*

Eléments 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	• 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 (indicateurs)	• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes ou procédures • Toute non-conformité des indicateurs est identifiée
Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés	• Des actions d'amélioration sont proposées dans son domaine de compétence • Les objectifs fixés sont cités • Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées • Les résultats obtenus sont expliqués
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client externe ou interne • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client externe ou interne • Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne

A l'issue du repérage de la Compétence 9

A COMPLÉTER

○ 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 et leur signification**

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 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

Identifier, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques

○ 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'analyse d'un dossier de fabrication**
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 sous-ensembles, les éléments constitutifs, les caractéristiques et le mode de fabrication et d'assemblage d'un ouvrage de chaudronnerie plastique**
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 solutions techniques d'amélioration de la fabrication d'un ouvrage de chaudronnerie plastique**
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

Calculer des développés

○ 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 calcul et le tracé des développés**
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 calcul de débits**
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

Préparer la production

○ 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 préparation et l'organisation du poste de travail**
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 de la conformité et de l'approvisionnement des éléments et composants**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **le choix, la préparation et le contrôle des outils**
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 techniques de fabrication (traçage, coupe, formage, usinage…), les techniques d'assemblage de l'ouvrage selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail**	○ 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 réalisation de tracés** Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences : ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement ☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise ☐ **la réalisation d'opérations de coupe et d'usinage** Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences : ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement ☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise ☐ **la réalisation d'opérations de pliage et de formage des pièces** Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences : ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement ☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise ☐ **la réalisation d'opérations d'assemblage** Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences : ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement ☐ Formation au poste de travail / Mise en pratique dans l'entreprise ☐ **la réalisation d'opérations de finition et de traitement** 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 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 6 **Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (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

A COMPLÉTER

Compétence 7 **Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau des outils**	○ 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 dysfonctionnements ou pannes des outils, 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 d'entretien de premier niveau des outils** 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 8 **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 9 **Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration**	○ 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 et leur signification** 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 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

A COMPLÉTER

Repérage des compétences
CQP Plasturgie **Chaudronnier plastique**

Signatures

A COMPLÉTER

Candidat

Nom _____ Prénom _____

Commentaires éventuels :

Signature :

Intervenant 1

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

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

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :

Intervenant 2 (le cas échéant)

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

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

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :