LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Monteur, régleur d'équipement de fabrication

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 Monteur, régleur d'équipement de fabrication** en tenant compte des **compétences du candidat** et en **personnalisant le parcours de formation éventuel**.
- Cet entretien n'est ni une évaluation, ni un examen, c'est un **entretien de positionnement**. L'évaluation sur **l'ensemble des compétences** requises pour l'obtention du CQP Plasturgie sera réalisée **à l'issue du parcours du candidat**.
- **Présentation du CQP Plasturgie Monteur, régleur d'équipement de fabrication**. Il est constitué de 8 compétences qui font chacune l'objet d'un repérage des compétences.
  Ces compétences sont les suivantes :

  1. Monter et régler les outillages
  2. Régler, mettre en production et réaliser les tests et essais de lancement de production
  3. Piloter une ligne, un équipement de fabrication
  4. Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies
  5. Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE
  6. Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences
  7. Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe
  8. 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- Monter et régler les outillages

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, réalisez-vous le montage et le réglage des outillages ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *Vérifiez-vous la conformité des outillages et des périphériques ? Que contrôlez-vous ? Que faites-vous en cas de non conformités ? Citez un exemple.*
- *Comment réalisez-vous le montage des outillages ? Quels contrôles réalisez-vous ? Que faites-vous en cas d'écarts ?*
- *Réalisez-vous l'installation et le raccordement de périphériques ? Que faites-vous ? Quels contrôles réalisez-vous ? Que faites-vous en cas d'écarts ?*
- *Quels préréglages des outillages réalisez-vous ? Comment faites-vous ?*

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 des outillages et des périphériques adaptés à la production	• Les caractéristiques de l'outillage sont déterminées et expliquées • Les outillages et périphériques sont contrôlés à réception • Les outillages sont conformes et correspondent à la production à assurer • Les périphériques sont conformes et correspondent aux équipements • Les modifications éventuelles de l'outillage sont identifiées
Monter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures (par exemple, lors de changement de formats ou de profils…)	• Les outillages sont montés en toute sécurité • La conformité du montage est vérifiée : bridage, verrouillage, contrôles de sécurité, … • Les écarts sont identifiés et traités
Installer et raccorder les périphériques adaptés à la production en respectant les procédures	• Les périphériques sont installés et raccordés en toute sécurité • La conformité du raccordement et du branchement des énergies est vérifiée • Les écarts sont identifiés et traités • Le fonctionnement des périphériques est vérifié
Réaliser le préréglage des outillages	• Les outillages sont pré-réglés conformément à la production à assurer • Le fonctionnement de l'outillage est vérifié

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 :

- ☐ **la vérification de conformité des outillages et périphériques**

  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 montage des outillages**

  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'installation et le raccordement des périphériques**

  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 préréglage des outillages**

  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 - Régler, mettre en production et réaliser les tests et essais de lancement de 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, réalisez-vous les réglages et la mise en production ?

○ OUI
○ NON

Si oui : • *Quelles opérations de réglages de paramètres réalisez-vous ?*

Dans votre activité, réalisez-vous les tests et essais de lancement de production ?

○ OUI
○ NON

Si oui :• *Quels tests et essais de lancement réalisez-vous ? Que vérifiez-vous ?*
• *Que faites-vous en cas d'écarts ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement	• Les différentes informations apportées par le système numérique sont identifiées et expliquées • Le lien avec les fonctions techniques de l'équipement est expliqué • Le choix des paramètres (temps de chauffe, pression, …) est adapté à la production à assurer • L'impact de chacun des paramètres sur le cycle de fabrication est expliqué • Le lien entre le choix des paramètres et la production à assurer est expliqué
Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production (réaliser la ou les premières pièces)	• Les tests et essais de fabrication sont réalisés selon les consignes du dossier de fabrication • Les résultats des tests sont vérifiés et expliqués • La (les) première(s) pièce(s) est (sont) réalisée(s) et validée(s) • Les écarts avec les "spécifications" sont identifiés
Analyser les résultats des tests et essais et identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement	• L'analyse de l'ensemble des informations liées aux essais et aux tests est pertinente • Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • L'ajustement des paramètres est tracé • Le procédé de fabrication est stabilisé

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 :

☐ **les opérations de réglages et d'ajustements des paramètres des 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

☐ **les tests et essais de lancement 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

Compétence 3 - 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

A COMPLÉTER

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 ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants	• Les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques sont citées • Les caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants sont citées et leur impact sur les matières est identifié • Les caractéristiques des matières, matériaux, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son activité sont expliquées[2] • L'impact des adjuvants, additifs et colorants sur les matières mises en œuvre est expliqué
Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques	• Les différentes techniques de fabrication en plasturgie sont citées • Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliquées • Les différents équipements associés sont cités • Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués • Leur impact sur le comportement de la matière et les caractéristiques du produit est expliqué • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués
Réaliser les opérations de démarrage, d'arrêt et de redémarrage d'un équipement	• Le poste de travail est correctement préparé • Les opérations de démarrage et d'arrêt de l'équipement sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique • L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues • Le temps alloué est respecté
Mettre en œuvre toute opération de vérification et de contrôle nécessaire à la production, du début à la fin du lot	• La lecture des mesures et des indicateurs est juste • L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé
Analyser les résultats des contrôles, les informations apportées par le système de conduite et détecter toute dérive	• L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué • L'analyse des différentes informations recueillies est pertinente • Tout écart ou toute dérive est détecté rapidement • Le degré de gravité de l'écart ou de la dérive est identifié • Les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées • Les conséquences sur la production en amont et en aval sont expliquées
Analyser les causes de la dérive dans le cas de problèmes connus ou classiques inhérents à la ligne ou à l'équipement de fabrication	• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées • Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique • Le diagnostic posé est exact
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dérive : ajustement de paramètres, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation • Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement
Ajuster les paramètres en respectant le mode opératoire et analyser les conséquences des actions réalisées	• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • Les choix de réglage et d'ajustement de paramètres sont expliqués • L'ajustement des paramètres est tracé

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

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services	• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur • Les décisions de demande d'assistance sont argumentées, les services supports ou la hiérarchie sont sollicités à bon escient
Conduire le système de production en mode dégradé	• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés • Les paramètres en mode dégradé sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations • Le choix des ajustements de paramètres est expliqué • Les conséquences des actions réalisées sont expliquées • Les consignes ou procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre • Les procédures de sécurité sont appliquées
Réaliser les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité	• Les opérations de fin de production, de démontage et de nettoyage nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis

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 :

☐ **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 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 4 - 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 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 :

☐ **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 5 - 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 ?*

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 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 :

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

A COMPLÉTER

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 ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production conduits et leur fonctionnement	• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités • Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué • Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués
Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements et les installations	• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement • Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée • Les risques associés sont expliqués • Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié • Les conséquences sur le cycle de fabrication, le comportement des matières et sur le produit sont expliquées
Analyser les causes dans le cas de problèmes connus ou classiques en fonction de normes et de consignes établies	• Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique • Le diagnostic posé est exact

Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …	• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, solutions provisoires de dépannage…) • ous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, …) • Le vocabulaire utilisé est adapté
Mettre en sécurité, consigner[3] et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement	• L'équipement ou la partie de l'équipement est mis en sécurité et consigné dans le respect des consignes ou des procédures • Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués • Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées
Préparer et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences	• Les interventions techniques simples dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des consignes ou des procédures • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué • Les interventions sont réalisées selon le planning établi

3. Dans la limite des habilitations qu'il possède

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 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 7 - 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 pour 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 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 :

☐ **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 8 - 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.

A COMPLÉTER

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 ?*

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	• Les outils de suivi d'indicateurs sont utilisés et renseignés selon les consignes et procédures
Analyser les résultats de suivi d'indicateurs de production	• L'analyse des résultats du suivi de ces indicateurs est pertinente • Les écarts ou les problématiques à traiter sont identifiés • Des objectifs d'amélioration sont déterminés
Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements	• Une démarche d'analyse est mise en œuvre avec rigueur et méthode (ex : analyse des causes de non-conformité, analyse de l'existant, interprétation du suivi des indicateurs, ...) • L'ensemble des causes est déterminé • Le diagnostic posé est pertinent
Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre	• Les actions d'amélioration proposées sont pertinentes et portent effectivement sur les causes ou les différents éléments identifiés • Un plan d'action est défini • Le plan d'action prend en compte les objectifs, le diagnostic et les contraintes de production
Mettre en œuvre des mesures d'amélioration	• Les mesures sont mises en œuvre en fonction du plan d'action • Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis • Un indicateur est mesuré en amont et en aval du projet
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe • Des exemples sont apportés sur le rôle et l'utilisation des produits fabriqués • Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe • Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne

A 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 :

☐ **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

Monter et régler les outillages

○ 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 vérification de conformité des outillages et périphériques**
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 montage des outillages**
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'installation et le raccordement des périphériques**
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 préréglage des outillages**
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

Régler, mettre en production et réaliser les tests et essais de lancement de 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 :

☐ **les opérations de réglages et d'ajustements des paramètres des 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

☐ **les tests et essais de lancement 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

Compétence 3

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

A COMPLÉTER

Compétence 3
(suite)

☐ **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 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 4
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 5 **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 6 **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 7 **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

A COMPLÉTER

Compétence 8 **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

Signatures

Repérage des compétences
CQP Plasturgie **Monteur, régleur d'équipement de fabrication**

A COMPLÉTER

Candidat

Nom _____ Prénom _____

Commentaires éventuels :

Signature :

Intervenant 1

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

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

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :

Intervenant 2 (le cas échéant)

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

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

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :