

CQP Plasturgie Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement finition

OUTIL

4

Livret d'évaluation
des compétences

Candidat



Nom _____

Prénom _____

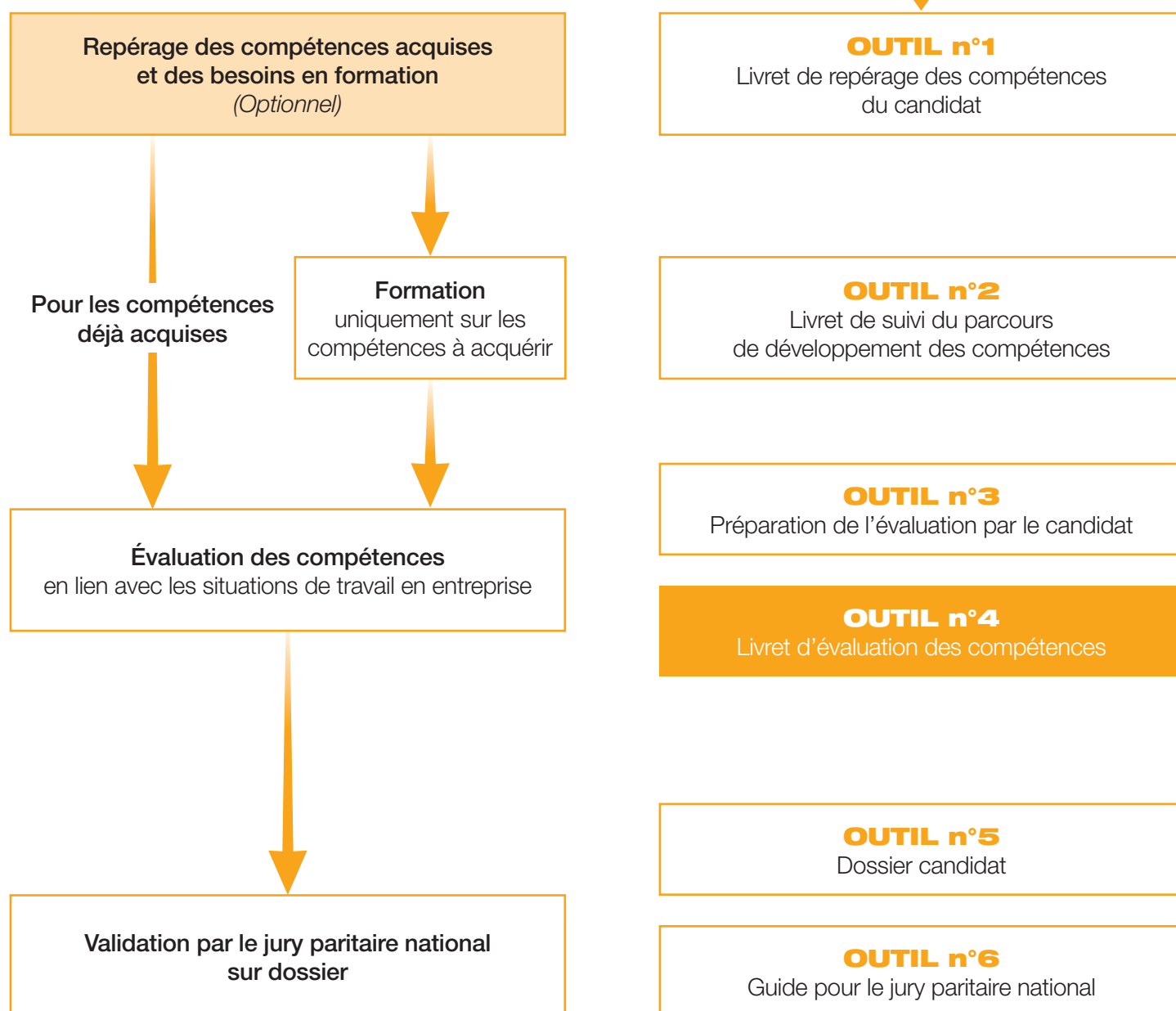
Entreprise _____

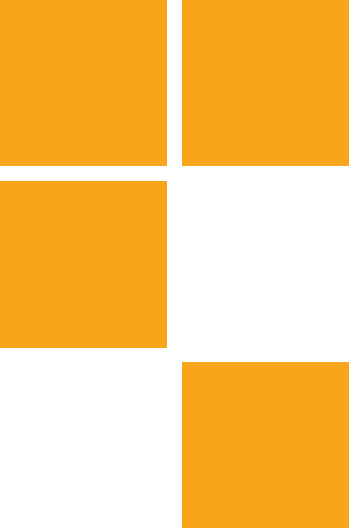
Présentation de la démarche de repérage des compétences

Les différents outils de la démarche CQP Plasturgie

Ces outils sont à utiliser tout au long de la démarche CQP.

Les outils à utiliser





Mode d'emploi pour l'évaluation des compétences

- ➔ Ce CQP Plasturgie est constitué de 6 compétences.
Pour obtenir le CQP Plasturgie, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 6 compétences.
- ➔ Ce livret d'évaluation est l'outil qui permet d'évaluer le candidat pour chacune de ces compétences.
- ➔ Cette évaluation est identique quelles que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, ...

Les acteurs de l'évaluation

- 
- ➔ Le candidat
 - ➔ Les évaluateurs :
 - Un **professionnel du métier** ayant une connaissance professionnelle actualisée du métier ciblé, du procédé et des outils utilisés par le candidat
 - Un **évaluateur CQP Plasturgie**



Préparation de l'évaluation

Quand faut-il organiser l'évaluation ?

L'évaluation intervient lorsque les compétences décrites dans le référentiel du CQP Plasturgie sont acquises par le candidat.

Elle peut se dérouler en différentes étapes, au fur et à mesure de l'acquisition des compétences. Elle peut également se dérouler en une seule étape, sur l'ensemble des compétences.

Lorsque le candidat a déjà acquis ces compétences au cours de son expérience professionnelle :

- Prévoir un temps de préparation de l'évaluation
- Organiser l'évaluation après ce temps de préparation

Lorsque le candidat a acquis ces compétences par un parcours de développement au poste de travail et/ou une formation :

- Prévoir un temps de mise en pratique des compétences suffisant : une période d'un mois à minima est conseillée
- Apprécier si le candidat est prêt pour l'évaluation (temps de pratique suffisant, compétences acquises)
- Prévoir un temps de préparation de l'évaluation
- Organiser l'évaluation après ce temps de préparation

Dans le cadre d'une formation en alternance, l'évaluation se déroule dans le dernier mois de la période en entreprise, en fin de contrat.

Lorsqu'il n'est pas possible d'organiser certaines situations professionnelles en entreprise, l'évaluation peut s'appuyer sur des situations professionnelles reconstituées, organisées en centre de formation.

Comment préparer l'évaluation ?

- Le candidat **rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle** ou de sa période de mise en pratique en situation professionnelle : exemples de situations professionnelles rencontrées, en lien avec chacune des compétences, procédures, instructions, règles de travail, outils de suivi d'indicateurs, bons de travail, dossier de production, ou tout autre document issu de son activité.

Pour préparer l'évaluation, le candidat doit utiliser **l'outil n°3 : Préparation de l'évaluation par le candidat**. Il peut également s'appuyer sur l'outil n°4 : **Livret d'évaluation des compétences**.

- Les évaluateurs **doivent prendre connaissance de l'activité professionnelle du candidat, des documents et des éléments** sur lesquels l'entretien va s'appuyer.

Déroulement de l'évaluation

L'évaluation se déroule **sous la forme d'une observation** des activités du candidat en situation de travail et d'un **entretien**.

- L'observation doit se dérouler avant l'entretien d'évaluation.
- L'observation en situation professionnelle peut se dérouler sur **1 à 2 h**. Elle peut être renouvelée si nécessaire.
- L'évaluation se déroule au total **sur 3 à 4 heures**.

L'évaluation est **menée par l'évaluateur CQP Plasturgie**. C'est lui, en effet, qui décide si la compétence est maîtrisée ou non, après concertation avec l'évaluateur professionnel du métier.

L'évaluateur CQP Plasturgie **doit utiliser ce livret d'évaluation**, outil élaboré par la CNPE de la Plasturgie¹.

Chaque compétence est évaluée **à l'aide des critères d'évaluation** qui permettent de rendre l'évaluation plus objective en indiquant des éléments mesurables.

Ces critères d'évaluation, identiques pour tous les candidats, permettent de garantir la valeur du CQP Plasturgie délivré.



L'évaluation doit être **formelle**, organisée selon les indications figurant dans le présent document et ne saurait **en aucun cas se limiter à une simple appréciation** d'ordre général sur les activités du candidat.

L'entretien d'évaluation doit être **préparé et planifié** au moins 15 jours à l'avance.

Après évaluation, l'évaluateur CQP Plasturgie :

- remet une copie du livret renseigné au candidat et, avec son accord, au professionnel du métier ayant participé à l'évaluation
- adresse le livret renseigné au secrétariat des CQP Plasturgie et du jury paritaire national.

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

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 - Organiser et préparer le poste de travail

- Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- Préparer le poste de travail et les différents outils nécessaires à la production en fonction des modes opératoires
- Vérifier la conformité (quantité et qualité) des composants approvisionnés au regard du dossier de fabrication
- Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

Comment évaluer ?

➔ Observation en situation professionnelle

➔ Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique

- Présentation par le candidat de ses activités de préparation et d'organisation du poste de travail
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur la vérification de la conformité et l'approvisionnement des différents composants

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Modes opératoires
- Tous documents liés à la production

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



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

- 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 ?
- Quels contrôles réalisez-vous sur les composants nécessaires à la production ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Prendre en compte l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail	• L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (modes opératoires, gammes de fabrication, documents du dossier de fabrication, ...)	☐	☐	☐	☐
	• Les informations concernant la production sont prises en compte (consignes de l'opérateur précédent, historique de production, documents de production, ...)	☐	☐	☐	☐
	• Les consignes de fabrication sont respectées	☐	☐	☐	☐
Préparer le poste de travail et les différents outils nécessaires à la production en fonction des modes opératoires	• La présence des outils et moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement	☐	☐	☐	☐
	• L'ensemble des contrôles de conformité du poste de travail et des différents outillages nécessaires à la production sont réalisés (propreté, sécurité...)	☐	☐	☐	☐
	• Les anomalies sont identifiées, signalées et/ou corrigées	☐	☐	☐	☐
	• Les consignes ou procédures concernant le nettoyage sont respectées	☐	☐	☐	☐
Vérifier la conformité et l'approvisionnement des différents composants au regard du dossier de fabrication	• Les composants nécessaires à la production sont disponibles	☐	☐	☐	☐
	• Les composants nécessaires à la production sont contrôlés et conformes	☐	☐	☐	☐
Organiser son poste de travail et s'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production	• Les articles et 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	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 8 critères sur 12.

☒ **La compétence est maîtrisée** (si 8 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 2 - Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions...) selon les consignes orales et/ ou écrites disponibles au poste de travail

- Identifier les principales caractéristiques des composants utilisés et du produit à fabriquer
- Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre
- Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage, ...) et de montage
- Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement
- Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils
- Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage² en suivant les procédures et les règles de sécurité
- Détecter toute anomalie ou incident
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas d'anomalie ou incident : non utilisation de l'outil, arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, ...
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services

Comment évaluer ?

➔ Observation en situation professionnelle

➔ Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique

- Présentation par le candidat de ses activités en fabrication
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les caractéristiques des composants utilisés et du produit fabriqué
 - les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les outils utilisés, les points critiques et les risques associés en lien avec l'activité du candidat
 - les anomalies rencontrées et les mesures prises par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Feuilles ou rapports d'anomalies
- Fiches descriptives des composants et produits fabriqués
- Tous documents liés à la production

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



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

- Quelles opérations de fabrication réalisez-vous ?
- Quelles sont les différentes étapes du procédé de fabrication mis en œuvre ?
Quels sont les points critiques et les risques liés à ce procédé ?
- Quelles sont les principales caractéristiques des composants que vous utilisez ?
Quelles sont les principales caractéristiques des produits que vous fabriquez ?
- Quelles opérations réalisez-vous en fin de production ?
- A quelles anomalies ou quels incidents avez-vous été confronté ? Qu'avez-vous fait ?

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	A COMPLÉTER		Observation en situation professionnelle le cas échéant	Entretien
		OUI	NON	OUI	NON
Identifier les principales caractéristiques des composants utilisés et du produit à fabriquer	• Les principales caractéristiques des composants mis en œuvre dans son activité sont citées ³	☐	☐	☐	☐
	• Les principales caractéristiques des produits à fabriquer sont citées	☐	☐	☐	☐
Identifier les étapes du procédé de fabrication mis en œuvre	• Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées	☐	☐	☐	☐
	• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	☐	☐	☐	☐
Mettre en œuvre les techniques d'assemblage (soudure, collage, ...) et de montage	• Les différentes opérations manuelles sont expliquées	☐	☐	☐	☐
	• La mise en œuvre des techniques sont conformes aux caractéristiques du produit à réaliser	☐	☐	☐	☐
	• Les outils spécifiques sont utilisés en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes et usages	☐	☐	☐	☐
	• Les consignes de fabrication sont respectées	☐	☐	☐	☐
	• Le temps alloué est respecté	☐	☐	☐	☐
Mettre en œuvre les techniques de finition et de parachèvement	• Les différentes opérations manuelles sont expliquées	☐	☐	☐	☐
	• La mise en œuvre des techniques sont conformes aux caractéristiques du produit à réaliser	☐	☐	☐	☐
	• Les outils spécifiques sont utilisés en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes et usages	☐	☐	☐	☐
	• Les consignes de fabrication sont respectées	☐	☐	☐	☐
	• Le temps alloué est respecté	☐	☐	☐	☐

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

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	A COMPLÉTER		Observation en situation professionnelle le cas échéant	Entretien
		OUI	NON	OUI	NON
Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils	• Le poste de travail et les outils sont propres	☐	☐	☐	☐
	• Les consignes ou les procédures concernant le nettoyage sont respectées	☐	☐	☐	☐
Réaliser les opérations de fin de production et le nettoyage en suivant les procédures et les règles de sécurité	• Les opérations de fin de production et de nettoyage sont réalisées méthodiquement selon les consignes ou les modes opératoires établis	☐	☐	☐	☐
Détecter toute anomalie ou incident	• Toute anomalie sur les composants ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	☐	☐	☐	☐
	• Toute panne sur un outillage est détectée rapidement	☐	☐	☐	☐
	• Les risques associés sont expliqués	☐	☐	☐	☐
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas d'anomalie ou incident : non utilisation de l'outil, arrêt de l'équipement, 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 respectée	☐	☐	☐	☐
	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions 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	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**,
soit au moins 18 critères sur 25.

☒ **La compétence est maîtrisée** (si 18 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 3 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Prendre les premières mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités de prélèvements et de contrôles réalisés sur les produits
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les écarts rencontrés lors des contrôles
 - les mesures prises par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Dossier de production
- Procédures ou instructions de prélèvement et de contrôle des produits
- Tous documents liés à la production

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



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

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

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Prélever des échantillons de produits selon des instructions	• L'échantillon est prélevé selon les instructions et correctement étiqueté	☐	☐	☐	☐
	• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	☐	☐	☐	☐
Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité	• Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes	☐	☐	☐	☐
	• Les équipements de contrôle (balance, gabarit...) sont utilisés selon les instructions	☐	☐	☐	☐
	• Les documents associés sont remplis correctement	☐	☐	☐	☐
	• La signification des résultats des contrôles effectués sur les produits est expliquée	☐	☐	☐	☐
	• Toute dérive ou anomalie est détectée	☐	☐	☐	☐
Prendre les mesures adaptées en cas d'anomalie ou de dérive selon les consignes	• Le degré de gravité de l'anomalie est identifié	☐	☐	☐	☐
	• Les conséquences sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit sont expliquées	☐	☐	☐	☐
	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures et de façon adaptée à la situation	☐	☐	☐	☐
	• Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 8 critères sur 11.

☐ **La compétence est maîtrisée** (si 8 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 4 - Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE)

- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise
- Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités en lien avec les règles QHSE
 - Questionnement sur les risques QHSE, dispositifs de sécurité et moyens de prévention en lien avec l'activité du candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies
- Dossier de production renseigné par le candidat

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 100% des critères sont cochés OUI.



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

- Quelles sont les règles à respecter dans votre activité ?
- Que faites-vous pour respecter ces règles ?
- Quels sont les risques de sécurité liés à votre activité ? Quels moyens de prévention mettez-vous en œuvre pour les éviter ?
- Quelles mesures de protection de l'environnement appliquez-vous ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON		Entretien A remplir obligatoirement OUI NON	
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	☐	☐	☐	☐

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON		Entretien A remplir obligatoirement OUI NON	
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	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 100% des critères sont cochés **OUI**.

☒ **La compétence est maîtrisée** (si tous les critères sont cochés OUI)

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

Compétence 5 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable
- Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...
- Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat des différents documents (informatisés ou non) qu'il a renseignés

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Cahier de consignes
- Dossier de production renseigné par le candidat
- Systèmes d'information de l'entreprise

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



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

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

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
S'approprier des consignes et les appliquer	• Les consignes sont expliquées et appliquées	☐ ☐	☐ ☐
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (équipe, hiérarchie, maintenance, 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	☐ ☐	☐ ☐

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	A COMPLÉTER	
		Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
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	☐ ☐	☐ ☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 11 critères sur 15.

☒ **La compétence est maîtrisée** (si 11 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 6 - Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Renseigner les documents de suivi de production (indicateurs)
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne

Comment évaluer ?

- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat d'actions d'amélioration auxquels il a participé lors de groupe de travail
 - les indicateurs utilisés dans le service du candidat et leur signification
 - les besoins et attentes des clients internes ou externes

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Outils de suivi d'indicateurs
- Compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.



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

- Quels indicateurs sont utilisés dans votre service ?
- Quels outils de suivi renseignez-vous ?
- Quelles non-conformités concernant les indicateurs avez-vous rencontrées ? Comment avez-vous réagi ? 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 ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI NON		A remplir obligatoirement OUI NON	
Identifier les indicateurs de production du service et leur signification	• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués	☐	☐	☐	☐
	• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est expliqué	☐	☐	☐	☐
Renseigner les documents de suivi de production (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	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 8 critères sur 12.

☒ **La compétence est maîtrisée** (si 8 critères ou plus sont cochés OUI)

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



Observations

Le candidat et les évaluateurs peuvent, s'ils le souhaitent, apporter des commentaires. Ces commentaires sont facultatifs.



Commentaires du candidat :

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

Commentaires de l'évaluateur CQP Plasturgie :



Résultats de l'évaluation

Nom/Prénom du candidat : _____



Compétence	Résultat	Observations
Compétence 1 Organiser et préparer le poste de travail	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 2 Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions...) selon les consignes orales et/ou écrites disponibles au poste de travail	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 3 Vérifier la qualité et la conformité des produits	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 4 Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE)	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 5 Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 6 Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	



Livret d'évaluation

CQP Plasturgie Opérateur spécialisé en assemblage,
parachèvement finition



Candidat

Nom _____ Prénom _____

Signature :

Evaluateur CQP Plasturgie

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

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

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :

Evaluateur professionnel du métier

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

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

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :