LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement finition

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
Validation par le jury paritaire national sur dossier	**OUTIL n°5** Dossier candidat
	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 Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement finition** 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 Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement finition**. Il est constitué de 6 compétences qui font chacune l'objet d'un repérage des compétences. Ces compétences sont les suivantes :
  1. Organiser et préparer le poste de travail
  2. Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions…) selon les consignes orales et/ ou écrites disponibles au poste de travail
  3. Vérifier la qualité et la conformité des produits
  4. Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement
  5. Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe
  6. 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- Organiser et préparer le 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, préparez-vous 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 ?*
- *Quels contrôles réalisez-vous sur les 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)*
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

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 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 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

Compétence 2 - Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions…) selon les consignes orales et/ou écrites 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, réalisez-vous des opérations d'assemblage, de parachèvement et de finitions ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *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 *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
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[2] • 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

2. Il s'agit de la ou des principales matières ou composants (au maximum 3 ou 4) utilisées dans l'activité quotidienne de conduite 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)*
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

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 caractéristiques des composants mis en œuvre et des produits fabriqués**

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 du procédé de fabrication mis en œuvre, les équipements et outils 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

☐ **les opérations de fin de production 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

☐ **les mesures à prendre en cas d'anomalie ou d'incident**

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 - Vérifier la qualité et la conformité des produits

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 des contrôles sur les produits que vous fabriquez ?

○ OUI
○ NON

Si oui :
- *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 *(utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)*
Prélever des échantillons de produits selon des instructions	• L'échantillon est prélevé selon les consignes ou 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 produits est expliquée • Toute dérive ou anomalie est détectée
Prendre les premières 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 consignes ou aux procédures et de façon adaptée à la situation • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur

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 :

☐ **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

Compétence 4 - 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 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 :

☐ **les règles QHSE de l'entreprise**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

☐ Suivi d'une formation d'approfondissement

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

☐ **les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

☐ Suivi d'une formation d'approfondissement

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

Compétence 5 - 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 écrits 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 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 :

☐ **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 6 - 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'amélioration 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 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 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

Organiser et préparer le 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 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 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

Compétence 2

Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions …) selon les consignes orales et/ ou écrites 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 :

☐ **les caractéristiques des composants mis en œuvre et des produits fabriqués**
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 du procédé de fabrication mis en œuvre, les équipements et outils 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

☐ **les opérations de fin de production 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

☐ **les mesures à prendre en cas d'anomalie ou d'incident**
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

Vérifier la qualité et la conformité des produits

○ 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

A COMPLÉTER

Compétence 4 **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
Compétence 5 **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 6 **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

Repérage des compétences

CQP Plasturgie **Opérateur spécialisé en assemblage, parachèvement finition**

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 :