LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Opérateur spécialisé en matériaux composites

OUTIL 4

Livret d'évaluation des compétences

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

Mode d'emploi pour l'évaluation des compétences

- Ce CQP Plasturgie est constitué de 9 compétences.
  Pour obtenir le CQP Plasturgie, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 9 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 a 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 Plasturgie[1].

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

- Analyser le dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature) et en extraire les informations nécessaires à la réalisation de l'ouvrage
- Identifier les éléments d'un ouvrage, ses caractéristiques et son mode de fabrication et d'assemblage
- Identifier des améliorations possibles dans la réalisation d'un ouvrage pour augmenter le niveau de qualité ou pour diminuer son temps de réalisation
- Représenter sous forme de schéma ou de croquis les solutions techniques proposées

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 liées à l'analyse de dossier de fabrication
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - les différents éléments constituant les ouvrages en matériaux composites réalisés par le candidat
    - les principales caractéristiques des composants mis en œuvre par le candidat et les principales phases de fabrication réalisées
    - les anomalies identifiées par le candidat à la lecture de dossier de fabrication
    - les solutions techniques proposées par le candidat pour améliorer la réalisation d'ouvrages en matériaux composites

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Dossier de fabrication
- Procédures et instructions de fabrication
- Fiches descriptives d'ouvrages en matériaux composites
- 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 informations exploitez-vous pour organiser et réaliser le programme de travail ? Quelles données vérifiez-vous ?*
- *Quelles anomalies avez-vous identifiées lors de la lecture d'un dossier de fabrication ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.*

- *Quelles sont les différents éléments constituant les ouvrages en matériaux composites que vous réalisez ?*
- *Quels sont les principales caractéristiques des composants que vous mettez en œuvre et les principales phases de fabrication réalisées ?*

- *Quelles solutions techniques avez-vous proposées pour améliorer la réalisation de l'ouvrage en matériaux composites ? Donnez des exemples. Les avez-vous mises en œuvre ?*

- *Réalisez-vous des schémas, des croquis ? Dans quel cadre ? Donnez des exemples.*

A COMPLÉTER

Eléments 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
Analyser un dossier de fabrication d'un ouvrage (plan ou schéma d'ensemble, nomenclature) et en extraire les informations nécessaires à la réalisation d'un ouvrage	• Le plan ou schéma d'ensemble est commenté sans erreur	○ ○	○ ○
	• L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (cotes de l'ouvrage, étapes de fabrication, points de vigilance…)	○ ○	○ ○
	• Toute anomalie est identifiée	○ ○	○ ○
Identifier les sous-ensembles et les éléments d'un ouvrage, ses caractéristiques et son mode de fabrication et d'assemblage	• Les différents éléments de l'ouvrage sont identifiés	○ ○	○ ○
	• Les principales caractéristiques des composants mis en œuvre sont citées	○ ○	○ ○
	• Les caractéristiques de l'ouvrage à fabriquer sont identifiées et expliquées	○ ○	○ ○
	• Les principales étapes (phases) du procédé de fabrication et d'assemblage mis en œuvre sont identifiées à partir des documents fournis et expliquées	○ ○	○ ○
	• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	○ ○	○ ○

A COMPLÉTER

Eléments 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
Identifier des améliorations possibles dans la réalisation d'un ouvrage pour augmenter le niveau de qualité ou pour diminuer son temps de réalisation	• Des propositions d'amélioration pour la réalisation de l'ouvrage sont argumentées et pertinentes au regard du dossier de fabrication fourni	○ ○	○ ○
	• Elles prennent en compte les contraintes de production et la qualité de l'ouvrage	○ ○	○ ○
Représenter sous forme de schéma ou de croquis les solutions techniques proposées	• Le schéma ou croquis réalisé est complet	○ ○	○ ○
	• Les données et cotes correspondent aux caractéristiques de l'ouvrage	○ ○	○ ○
	• Le document est exploitable	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 9 critères sur 13.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 9 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 2 - Préparer la production

- Vérifier la conformité du poste de travail
- Choisir et préparer les différents outils nécessaires à la fabrication
- Vérifier la conformité et l'approvisionnement des différents éléments et composants au regard du dossier de définition de l'ouvrage
- 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 de la production
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - la vérification de la conformité et l'approvisionnement des différents composants
    - le contrôle du poste de travail et des outils

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Dossier de fabrication
- Procédures et instructions de fabrication
- 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 ?
- *Comment choisissez-vous et contrôlez-vous les outils nécessaires à la fabrication ?*
  Donnez des exemples.
- *Quels contrôles réalisez-vous sur les éléments et composants nécessaires à la production ?*

A COMPLÉTER

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

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 80% 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 3 - Mettre en œuvre les techniques de fabrication de matériaux composites[2] selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

- Préparer la résine et les renforts pour une production de pièces en matériaux composites
- Préparer un moule pour la fabrication de pièces en matériaux composites, le gelcoater à l'aide de l'outil adapté
- Mettre en œuvre les techniques de fabrication d'une pièce en matériaux composites
- Régler les outils utilisés pour la fabrication en respectant les règles de sécurité
- Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils

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 fabrication de matériaux composites
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - Les techniques de fabrication, les différentes étapes de fabrication, les points de vigilance et les étapes présentant des risques pour l'ouvrage
    - les contrôles réalisés par le candidat
    - la préparation de résines réalisée par le candidat
    - la préparation de moules et de renforts mise en œuvre par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Dossier de fabrication
- Procédures et instructions de fabrication
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Bons de travail
- 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.

2. Il est demandé au candidat de mettre en œuvre 2 techniques de fabrication différentes

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

- *Quelles techniques de fabrication de pièces en matériaux composites mettez-vous en œuvre ?*
- *Quelles sont les différentes étapes de fabrication, les points de vigilance et les étapes présentant des risques pour l'ouvrage ?*
- *Que vérifiez-vous ?*
- *Quels outils utilisez-vous et quels réglages réalisez-vous ?*

- *Quels composants utilisez-vous pour la préparation de résines ? Comment réalisez-vous le dosage et le mélange des différents composants ?*
- *Comment préparez-vous les renforts ?*

- *Quelles sont les étapes de préparation des moules que vous utilisez ?*
- *Quels contrôles effectuez-vous ? Pourquoi ?*

A COMPLÉTER

Eléments 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
Préparer la résine et les renforts pour une production de pièces en matériaux composites	• La résine est préparée selon les instructions ou consignes	○ ○	○ ○
	• Le dosage et le mélange de résine, catalyseur et fibres est conforme au dossier de fabrication	○ ○	○ ○
	• Elle est contrôlée et conforme à la production	○ ○	○ ○
	• Les renforts nécessaires à la fabrication sont identifiés et découpés à l'aide d'outils appropriés (gabarits, ciseaux…)	○ ○	○ ○
Préparer un moule pour la fabrication de pièces en matériaux composites, le gelcoater à l'aide de l'outil adapté	• Le choix du moule et sa préparation sont expliqués et adaptés à la production à réaliser	○ ○	○ ○
	• Le positionnement des renforts est conforme au dossier de fabrication	○ ○	○ ○
	• Le drapage des renforts est réalisé sans erreur	○ ○	○ ○
	• Les parties non gelcoatées du moule sont protégées	○ ○	○ ○
	• Le procédé de gelcoatage est réalisé en respectant les consignes ou instructions	○ ○	○ ○

A COMPLÉTER

Eléments 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
Mettre en œuvre les techniques de fabrication d'une pièce en matériaux composites	• Les différentes techniques de fabrication, leurs étapes et points de vigilance sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Les difficultés liées aux composants et aux techniques de fabrication utilisées (risque de bullage, risque de déformation de l'ouvrage, retrait de la matière, difficulté de démoulage…) sont anticipées	○ ○	○ ○
	• Les étapes de fabrication sont réalisées selon le dossier de fabrication à l'aide d'outils appropriés (pinceaux, pistolet, machines de projection, moules…)	○ ○	○ ○
	• Les étapes de décollage et de démoulage sont réalisées sans erreur et permettent de conserver l'intégrité de l'ouvrage	○ ○	○ ○
	• Un contrôle visuel est réalisé à chaque étape du procédé	○ ○	○ ○
	• Les consignes de fabrication et les règles de sécurité sont respectées	○ ○	○ ○
	• Le temps alloué est respecté	○ ○	○ ○
Régler les outils utilisés pour la fabrication en respectant les règles de sécurité	• Les outils (de projection, d'injection, d'infusion...) sont choisis et réglés en fonction de l'ouvrage à réaliser	○ ○	○ ○
	• Le choix des réglages est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les règles de sécurité sont appliquées	○ ○	○ ○
Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils	• Le poste de travail et les outils sont propres et rangés	○ ○	○ ○
	• Les règles concernant le nettoyage et le rangement sont respectées	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 15 critères sur 21.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 15 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 4 - Mettre en œuvre des opérations d'usinage et de finition des pièces en matériaux composites selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

- Réaliser des usinages à l'aide d'outils adaptés, sur des pièces en matériaux composites
- Réparer et réaliser la finition de pièces en matériaux composites
- Assembler et renforcer localement des pièces en matériaux composites
- Régler les outils utilisés pour l'usinage et la finition en respectant les règles de sécurité
- Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils

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 liées à la mise en œuvre d'opérations d'usinage et de finition
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - les outils utilisés par le candidat et leurs réglages
    - les contrôles réalisés par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Dossier de fabrication
- Procédures et instructions de fabrication
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Bons de travail
- 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 d'usinage, de réparation et de finition réalisez-vous ?*
- *Quelles opérations d'assemblage et de renfort réalisez-vous ?*
- *Que vérifiez-vous ?*
- *Quels outils utilisez-vous ? Quels réglages réalisez-vous sur les outils ? Donnez des exemples.*

A COMPLÉTER

Eléments 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
Réaliser des usinages à l'aide d'outils adaptés, sur des pièces en matériaux composites	• Les différentes opérations d'usinage sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Les consignes de fabrication et les règles de sécurité sont respectées	○ ○	○ ○
	• Le temps alloué est respecté	○ ○	○ ○
Réparer et réaliser la finition de pièces en matériaux composites	• Les réparations ou les finitions à réaliser sur l'ouvrage sont identifiées	○ ○	○ ○
	• Les différentes opérations de finition et de réparation (ponçage, masticage, peinture…) sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Ces opérations sont réalisées avec les outils appropriés	○ ○	○ ○
	• Les consignes de fabrication sont respectées	○ ○	○ ○
	• Le temps alloué est respecté	○ ○	○ ○
Assembler et renforcer localement des pièces en matériaux composites	• Les différentes opérations d'assemblage sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Ces opérations d'assemblage ou de renfort sont réalisées avec les outils appropriés	○ ○	○ ○
	• Les consignes de fabrication sont respectées	○ ○	○ ○
	• Le temps alloué est respecté	○ ○	○ ○
Régler les outils utilisés pour l'usinage et la finition en respectant les règles de sécurité	• Les outils sont choisis et réglés en fonction de l'ouvrage à réaliser	○ ○	○ ○
	• Le choix des réglages est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les règles de sécurité sont appliquées	○ ○	○ ○
Maintenir l'état de propreté du poste de travail et des outils	• Le poste de travail et les outils sont propres	○ ○	○ ○
	• Les règles concernant le nettoyage sont respectées	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 12 critères sur 17.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 12 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 5 - Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

- Prélever des échantillons de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des produits et identifier les écarts au regard des zones d'acceptabilité
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies
- Prendre les mesures adaptées

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 contrôles réalisés et les résultats obtenus
    - sur les anomalies ou les dérives rencontrées, leurs causes et 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 ? Quels résultats obtenez-vous ?*
- *A quelles anomalies ou dérives avez-vous été confronté ? Quelle en était la cause ? Quelles mesures avez-vous prises ? Donnez des exemples.*

A COMPLÉTER

Eléments 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
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	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 10 critères sur 14.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 10 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 6 - 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 ?*

A COMPLÉTER

Eléments 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	○ ○	○ ○
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	○ ○	○ ○

A COMPLÉTER

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

- Détecter tout dysfonctionnement ou panne sur les outils
- Evaluer le degré de gravité d'un dysfonctionnement et les impacts sur le fonctionnement des outils et sur la qualité du produit
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …
- Transmettre les informations appropriées à la hiérarchie et aux différents services
- Préparer et réaliser des opérations d'entretien de premier niveau (contrôles, nettoyage…) des outils

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 des opérations techniques simples réalisées sur les outils
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
  - les dysfonctionnements ou pannes rencontrés, leurs causes, les mesures prises par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Procédures et instructions d'utilisation des outils
- Bons de travail
- 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.

- *Quels dysfonctionnements avez-vous détectés ? Quelles en étaient les causes ? Quelles mesures avez-vous prises ?*
- *Quelles opérations de nettoyage et d'entretien réalisez-vous sur les outils ?*

A COMPLÉTER

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

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 10 critères sur 14.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 10 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 8 - 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) ?*

A COMPLÉTER

Eléments 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, ...)	• 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	○ ○	○ ○

Eléments 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
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 9 - 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
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
  - 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 ?*

A COMPLÉTER

Eléments 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
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.

A COMPLÉTER

Commentaires du candidat :

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

Commentaires de l'évaluateur CQP Plasturgie :

Résultats de l'évaluation

Nom/Prénom du candidat : _____

A COMPLÉTER

Compétence	Résultat	Observations
Compétence 1 Identifier, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 2 Préparer la production	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 3 Mettre en œuvre les techniques de fabrication de matériaux composites[3] selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 4 Mettre en œuvre les opérations d'usinage et de finition des pièces en matériaux composites selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 5 Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 6 Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE)	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 7 Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau des outils	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 8 Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 9 Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	

3. Il est demandé au candidat de mettre en œuvre au moins 2 techniques de fabrication différentes

Livret d'évaluation

CQP Opérateur spécialisé en matériaux composites

Signatures

A COMPLÉTER

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 :