LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie
Responsable d'équipe

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 7 compétences.
  Pour obtenir le CQP Plasturgie, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 7 compétences.
- Ce livret d'évaluation est l'outil qui permet d'évaluer le candidat pour chacune de ces compétences.
- Cette évaluation est identique quelle 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 - Organiser la production sur son périmètre d'activité

- Organiser et suivre l'activité de production à partir du programme de production et des objectifs fixés
- Organiser et planifier les activités au sein de l'équipe de production à l'aide des outils disponibles
- Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés
- Proposer des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités en lien avec les services supports
- Organiser l'adéquation des effectifs aux objectifs de production en fonction des aléas
- Optimiser les ressources utilisées (matières premières, équipements, …)

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 d'organisation de la production
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - les réajustements de planning
    - l'optimisation des ressources (matières premières, équipements)

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Planning de production de l'équipe élaboré par le candidat
- Tableau de bord de suivi de production
- Planning d'affectation des membres de l'équipe,
- Matrice de compétences des membres de l'équipe

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 quelles informations disposez-vous concernant les objectifs et le programme de production ?*
- *Comment organisez-vous la production à partir de ces éléments ? Quels outils utilisez-vous ?*
- *Comment déterminez-vous les priorités ? Donnez des exemples.*
- *Réalisez-vous des ajustements de planning de production ? Donnez un exemple.*

- *Comment répartissez-vous les activités des membres de l'équipe ? Que prenez-vous en compte ?*
- *A quoi devez-vous être attentif lorsque vous réalisez les plannings ?*

- *Comment identifiez-vous les ressources nécessaires à la production sur une journée, sur une semaine ? Avec quels outils ?*
- *Comment organisez-vous la mise à disposition des ressources ? Vérifiez-vous l'état et la disponibilité des équipements ?*
- *Avez-vous été confronté à des écarts entre les besoins de production et les ressources disponibles ? Quels écarts ? Qu'avez-vous fait ?*
- *Comment anticipez-vous et gérez-vous les ruptures d'approvisionnement et les sur-stocks ?*

Eléments 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
Organiser et suivre l'activité de production à partir du programme de production et des objectifs fixés	• Les indicateurs et objectifs de l'équipe de production sont identifiés sur les supports fournis et expliqués.	○ ○	○ ○
	• Les indicateurs sont suivis régulièrement	○ ○	○ ○
	• Les documents de suivi de production sont renseignés	○ ○	○ ○
	• Les délais de production sont prévus et respectés	○ ○	○ ○
	• Les objectifs de production sont respectés en quantité, qualité et coût	○ ○	○ ○
Organiser et planifier les activités au sein de l'équipe de production à l'aide des outils disponibles	• Les documents de planification et d'organisation du travail sont étudiés et la programmation prévue	○ ○	○ ○
	• Le travail est affecté et réparti en fonction des objectifs liés à l'activité prévue et des compétences disponibles	○ ○	○ ○
	• Les charges de travail entre les opérateurs sont équilibrées	○ ○	○ ○
	• Les compétences disponibles sont utilisées	○ ○	○ ○
	• Les plannings communiqués sont cohérents et clairs	○ ○	○ ○
Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés	• Les priorités sont évaluées, hiérarchisées puis déterminées en fonction des objectifs fixés.	○ ○	○ ○

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
Proposer des réajustements du planning de production en fonction des aléas et des priorités en lien avec les services supports	• Les aléas de production et leur impact sur les délais de production sont identifiés	○ ○	○ ○
	• Les ajustements en cas d'aléas de production sont pertinents	○ ○	○ ○
	• Les services supports sont associés aux décisions de réajustement du planning (logistique, magasin, maintenance…)	○ ○	○ ○
Organiser l'adéquation des effectifs aux objectifs de production en fonction des aléas	• Les besoins liés aux objectifs de production et au contexte de l'entreprise sont identifiés	○ ○	○ ○
	• Les processus de l'entreprise pour répondre à ces besoins sont expliqués	○ ○	○ ○
	• La charge de travail à assurer est comparée à la capacité de production de l'activité (approvisionnement, stockage, flux, disponibilité des équipements…) et à la disponibilité du personnel	○ ○	○ ○
	• La répartition des activités dans l'équipe répond à ces besoins : rotation aux postes de travail, mise en commun des ressources avec d'autres ateliers, recours à la main d'œuvre externe, ...	○ ○	○ ○
Optimiser les ressources utilisées (matières premières, équipements)	• Les ressources en équipement, matière sont identifiées	○ ○	○ ○
	• La logistique des ressources matérielles est organisée, la disponibilité et l'état des équipements sont vérifiés	○ ○	○ ○
	• Les informations sur les matières et énergies mises à disposition sont recherchées auprès des services supports	○ ○	○ ○
	• Les ruptures d'approvisionnement ou les sur-stocks sont anticipés	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 15 critères sur 22.

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

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

Compétence 2 - Gérer le déroulement des opérations de production et piloter le traitement des anomalies

- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants
- Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques
- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production du service
- Vérifier le paramétrage des équipements de son secteur lors des changements d'équipe
- Analyser le fonctionnement des équipements
- Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...),
- Evaluer le degré de gravité et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit
- Déterminer les mesures à prendre pour traiter l'anomalie en lien avec les autres services
- Organiser la mise à disposition des équipements dans le cadre d'interventions de maintenance préventive ou curative
- Apporter un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe dans la conduite des procédés ou sur les équipements

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 activités de gestion des opérations de production
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - les principales caractéristiques des matières et des composants mis en œuvre en plasturgie et les différentes techniques de fabrication en plasturgie
    - les caractéristiques des matières et des composants mis en œuvre dans le service du candidat
    - les étapes des procédés de fabrication du service, les équipements associés, les paramètres et les points critiques
    - la gestion et le traitement des anomalies : diagnostic, propositions et mise en œuvre d'actions correctives
    - la mise à disposition des équipements dans le cadre d'interventions de maintenance

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Bons de travail
- Fiches descriptives des matières et produits fabriqués
- Procédures de conduite en mode dégradé
- 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 sont les caractéristiques des matières et des composants utilisés en plasturgie et de ceux mis en œuvre dans votre service ?*
- *Quelles sont les différentes techniques de fabrication en plasturgie ?*
- *Quelles sont les étapes du procédé de fabrication que vous supervisez ainsi que les équipements, les paramètres et points critiques associés ?*
- *Quels sont les organes et sous-ensembles des équipements de production du service ?*
- *Quels contrôles réalisez-vous sur les équipements de votre service et leur fonctionnement ?*
- *Quelle est votre méthode pour diagnostiquer une anomalie, un risque, une dérive et évaluer son degré de gravité ? Citer des exemples.*
- *Citez des exemples de mesures correctives que vous avez déjà prises pour traiter une anomalie. Avez-vous travaillé en collaboration avec d'autres services ? Lesquels ?*
- *Comment organisez-vous la mise à disposition des équipements lors des interventions de maintenance ?*
- *Dans quelles situations apportez-vous un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe ?*

Eléments 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
Identifier les caractéristiques des matières et matériaux plastiques, des différents composants, adjuvants, additifs et colorants	• Les principales caractéristiques des matières et matériaux plastiques sont citées	○ ○	○ ○
	• Les caractéristiques des différents composants, adjuvants, additifs et colorants sont citées	○ ○	○ ○
	• Les caractéristiques des matières, matériaux, adjuvants, additifs et colorants mis en œuvre dans son secteur sont expliquées	○ ○	○ ○
	• L'impact des adjuvants, additifs et colorants sur les matières mises en œuvre dans son secteur est décrit	○ ○	○ ○
Identifier les étapes des procédés de fabrication, les équipements associés, les paramètres et points critiques	• Les différentes techniques de fabrication en plasturgie sont citées	○ ○	○ ○
	• Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre dans son secteur sont expliquées	○ ○	○ ○
	• Les différents équipements associés sont cités	○ ○	○ ○
	• Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués	○ ○	○ ○
	• Leur impact sur le comportement de la matière et les caractéristiques du produit est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	○ ○	○ ○

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 différents organes et sous-ensembles des équipements de production du service	• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement sont identifiés sans erreur	○ ○	○ ○
	• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués	○ ○	○ ○
Vérifier le paramétrage des équipements de son secteur lors des changements d'équipe	• Les paramètres des équipements sont contrôlés au regard du dossier de production	○ ○	○ ○
	• Tout écart est identifié	○ ○	○ ○
	• L'impact de chaque écart des paramètres sur le cycle de fabrication est expliqué	○ ○	○ ○
	• Les mesures pertinentes sont prises (ajustement de paramètres, demande d'interventions…)	○ ○	○ ○
	• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	○ ○	○ ○
	• L'ajustement des paramètres est tracé	○ ○	○ ○
Analyser le fonctionnement des équipements	• L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué et analysé	○ ○	○ ○
	• L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué	○ ○	○ ○
	• L'analyse de l'ensemble des informations liées au fonctionnement des équipements est pertinente	○ ○	○ ○
	• Le contrôle du bon fonctionnement des équipements est tracé	○ ○	○ ○
Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...)	• Tout écart ou toute dérive est détecté rapidement	○ ○	○ ○
	• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées	○ ○	○ ○
	• Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique	○ ○	○ ○
	• Le diagnostic posé est exact	○ ○	○ ○
Evaluer le degré de gravité et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit	• Le degré de gravité est identifié	○ ○	○ ○
	• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées	○ ○	○ ○

Eléments 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
Déterminer les mesures à prendre pour traiter l'anomalie en lien avec les autres services	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, …) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	○ ○	○ ○
	• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	○ ○	○ ○
	• Les propositions de mesures correctives et préventives sont réalisées en concertation avec les services supports concernés	○ ○	○ ○
Organiser la mise à disposition des équipements dans le cadre d'interventions de maintenance préventive ou curative	• Le planning de maintenance préventive est réalisé et suivi en collaboration avec le service maintenance	○ ○	○ ○
	• La mise à disposition des équipements dans le cadre de maintenance préventive est assurée	○ ○	○ ○
	• Les consignes ou procédures d'entretien préventif et curatif sont respectées	○ ○	○ ○
Apporter un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe dans la conduite des procédés ou sur les équipements	• Les besoins des membres de l'équipe sont identifiés	○ ○	○ ○
	• Les explications apportées aux membres de l'équipe sont claires	○ ○	○ ○
	• Les explications permettent aux membres de l'équipe de mener à bien l'activité	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 27 critères sur 38.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 27 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 3 - Appliquer et faire appliquer les règles QHSE par les membres de l'équipe

- Analyser les risques liés à l'activité pour les personnes et les équipements et identifier les mesures préventives et correctives appropriées
- Détecter les non conformités au regard des exigences de la qualité, de la sécurité et de l'environnement et alerter
- Enregistrer toute déviation ou non-conformité, analyser les causes en relation avec les services supports et la hiérarchie et assurer la mise en place et le suivi des actions correctives
- Appliquer et faire appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et l'environnement et les procédures par l'ensemble des membres de l'équipe
- Identifier l'adéquation des procédures avec les activités de production et proposer des améliorations
- Mettre en œuvre les mesures permettant d'assurer la traçabilité des activités sur le secteur

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 contrôle de l'application des règles QHSE
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - les risques dans le service et les mesures de prévention
    - l'animation de la politique QHSSE et son suivi

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Compte-rendu d'audits
- Feuilles d'anomalies renseignées par le candidat
- Documents de suivi d'actions correctives
- Consignes rédigées par le candidat

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 sont les risques liés à l'activité du secteur ?*
- *Quelles sont les mesures préventives ? Comment avez-vous communiqué sur ces mesures auprès des membres de l'équipe ?*
- *Quels contrôles réalisez-vous afin de prévenir les risques ?*
- *Quelles exigences devez-vous respecter concernant les moyens de prévention et de protection ?*
- *Comment vérifiez-vous la compréhension et l'application des règles et consignes (qualité, sécurité, environnement…) transmises par les membres de l'équipe ? Comment organisez-vous le tri sélectif et les évacuations des déchets ?*
- *Que faites-vous en cas de non respect des règles ?*
- *Quels documents de suivi renseignez-vous ?*
- *Avez-vous détecté des déviations ou non-conformités dans votre activité ? Donnez des exemples.*
- *Quelles étaient les causes, comment les avez-vous analysées ?*
- *Avez-vous proposé des mesures correctives ? Comment ont-elles été mises en place ?*
- *Enregistrez-vous les déviations ? Si oui, sur quels supports ?*

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 les risques liés à l'activité pour les personnes et les équipements et identifier les mesures préventives et correctives appropriées	• Les risques sont clairement identifiés et signalés	○ ○	○ ○
	• Les mesures préventives appropriées sont identifiées et expliquées	○ ○	○ ○
	• Les moyens de prévention et de protection sont installés conformément aux exigences	○ ○	○ ○
Détecter les non conformités au regard des exigences de la qualité, de la sécurité et de l'environnement et alerter	• Les normes et politiques QHSE en vigueur dans l'entreprise sont identifiées et expliquées	○ ○	○ ○
	• Toute déviation ou non-conformité est identifiée	○ ○	○ ○
	• Les conséquences d'une déviation ou non-conformité sur le produit, le procédé et les équipements sont expliquées	○ ○	○ ○
Enregistrer toute déviation ou non-conformité, analyser les causes en relation avec les services supports et la hiérarchie et assurer la mise en place et le suivi des actions correctives	• Toute déviation ou non-conformité est enregistrée	○ ○	○ ○
	• Une démarche pertinente d'analyse des causes est mise en œuvre	○ ○	○ ○
	• Les actions correctives proposées ou mises en œuvre permettent de traiter l'écart	○ ○	○ ○

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 et faire appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et l'environnement et les procédures par l'ensemble des membres de l'équipe	• Les règles liées à la qualité, l'hygiène, la sécurité et l'environnement (QHSE) sont clairement transmises, expliquées et leur application est vérifiée	○ ○	○ ○
	• Les règles et consignes de sécurité sont strictement respectées par l'ensemble de l'équipe	○ ○	○ ○
	• Le tri sélectif est organisé selon les règles en vigueur dans l'entreprise	○ ○	○ ○
	• Les déchets sont évacués selon les consignes ou procédures	○ ○	○ ○
	• Les documents de suivi sont renseignés selon les procédures en vigueur	○ ○	○ ○
	• En cas de manquement aux règles, les mesures adaptées sont proposées	○ ○	○ ○
Identifier l'adéquation des procédures avec les activités de production et proposer des améliorations	• L'adéquation des modes opératoires et procédures avec les activités de production sont contrôlés	○ ○	○ ○
	• Toute non-conformité est identifiée	○ ○	○ ○
	• Les propositions de modification des procédures sont réalisées en collaboration avec les services supports et sont pertinentes	○ ○	○ ○
	• Les procédures sont mises à jour et respectent les règles liées à la qualité, la sécurité, l'hygiène et l'environnement en vigueur dans l'entreprise	○ ○	○ ○
Mettre en œuvre les mesures permettant d'assurer la traçabilité des activités sur le secteur	• Les documents de suivi de production sont contrôlés	○ ○	○ ○
	• Toute non-conformité est identifiée	○ ○	○ ○
	• Les mesures correctives mises en œuvre sont pertinentes (sensibilisation des salariés, formation…)	○ ○	○ ○
	• Les documents de suivi sont renseignés selon les procédures en vigueur	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 16 critères sur 23.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 16 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 4 - Suivre l'activité et formaliser des informations utiles au fonctionnement de son secteur

- Analyser l'activité de production en utilisant les outils de contrôle et de mesure de l'activité et les indicateurs de performance
- Transmettre les informations appropriées aux interlocuteurs concernés et notamment au responsable hiérarchique : consignes, indicateurs de gestion de l'activité, événements, ...
- Utiliser et mettre à jour les systèmes d'informations liés à la production ou à la gestion de l'unité de production
- Renseigner les documents liés à son activité : rapports, bilans, …
- Formaliser les procédures, les modes de travail et les règles de fonctionnement
- Etablir les échanges appropriés avec les services supports, tels que services maintenance, qualité, méthodes, développement...

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 concernant le suivi de la production et la formalisation de documents
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - l'analyse de l'activité, le suivi d'indicateurs et l'utilisation d'outils de contrôle et de mesure
    - l'étude des différents documents (informatisés ou non) élaborés ou renseignés par le candidat dans son activité

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Tableau de bord élaboré et/ou suivi par le candidat
- Outils de suivi de l'activité utilisés
- Rapports, compte-rendu, bilans d'activité rédigés par le candidat
- Procédures, modes opératoires, consignes rédigés par le candidat

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 sont les indicateurs de productivité et de gestion de l'activité de votre service ?*
- *Quels outils utilisez-vous pour analyser l'activité de production ? A quelle fréquence et pour quels usages ?*
- *Quelles informations transmettez-vous ? A qui et comment ? Donnez des exemples.*
- *Quel document ou système d'information renseignez-vous ? Dans quel but ?*
- *Avez-vous rédigé des procédures, des modes de travail ? Quelles sont les règles à respecter ?*
- *Qui associez-vous dans ces démarches ?*

Eléments 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
Analyser l'activité de production en utilisant les outils de contrôle et de mesure de l'activité et les indicateurs de performance	• L'utilisation des outils de suivi, mesure, et contrôle est effective et maitrisée	○ ○	○ ○
	• Les documents et systèmes d'information liés à l'activité sont renseignés, la traçabilité est assurée	○ ○	○ ○
	• Les principaux indicateurs de productivité (Ratios, statistiques, TRS, performance, délais…), les indicateurs de gestion de l'activité (coût de revient, taux d'utilisation, temps passé, ...) sont expliqués et relevés régulièrement	○ ○	○ ○
	• Les résultats sont analysés, les écarts identifiés et des mesures pertinentes sont proposées	○ ○	○ ○
Transmettre les informations appropriées aux interlocuteurs concernés et notamment au responsable hiérarchique : consignes, indicateurs de gestion de l'activité, événements, ...	• Les informations liées à l'activité sont transmises aux personnes appropriées selon les consignes ou procédures définies, notamment le passage de consignes par écrit et par oral en fin de poste	○ ○	○ ○
	• Toutes les informations pertinentes sont transmises au responsable hiérarchique	○ ○	○ ○
	• Le circuit d'information en vigueur dans l'entreprise est respecté	○ ○	○ ○
Utiliser et mettre à jour les systèmes d'informations liés à la production ou à la gestion de l'unité de production	• Les systèmes d'informations liés à la production ou à la gestion (affichages, GPAO) sont utilisés à bon escient, suivis et renseignés	○ ○	○ ○
	• Les informations sont vérifiées, mises à jour régulièrement et sont conformes	○ ○	○ ○
Renseigner les documents liés à son activité : rapports, bilans, …	• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive et en conformité avec la production	○ ○	○ ○
	• Les informations sur les documents de suivi de production sont exploitables	○ ○	○ ○

Eléments 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
Formaliser les procédures, les modes de travail et les règles de fonctionnement	• Les procédures, modes de travail, standards de production et règles de fonctionnement sont formalisés et régulièrement mis à jour selon les standards en vigueur	○ ○	○ ○
	• Les documents liés à l'activité (compte rendus, bilans, rapports, modes opératoires, ...) sont rédigés de façon précise et claire et sont exploitables par les différents interlocuteurs (conducteurs d'équipement, techniciens, hiérarchie, services supports, ...)	○ ○	○ ○
Etablir les échanges appropriés avec les services supports, tels que services maintenance, qualité, méthodes, développement...	• Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs (services supports) sont pris en compte dans l'activité quotidienne	○ ○	○ ○
	• Les informations pertinentes liées à l'activité sont transmises aux interlocuteurs appropriés selon les procédures définies	○ ○	○ ○
	• Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation	○ ○	○ ○
	• Le circuit d'information en vigueur dans l'entreprise est respecté	○ ○	○ ○

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 - Evaluer et développer les compétences et performances de son équipe

- Préparer et conduire un entretien individuel, fixer des objectifs
- Evaluer les compétences des membres de l'équipe
- Définir et accompagner le développement des compétences des membres de l'équipe (formation, tutorat, …)

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 de ses activités liées à l'évaluation et au développement des compétences des membres de l'équipe
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
  - les entretiens individuels réalisés par le candidat
  - les propositions réalisées par le candidat aux membres de l'équipe afin de développer leurs compétences (formation, tutorat…)

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Support des entretiens individuels
- Compte-rendu

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.

- *Avez-vous conduit des entretiens individuels ? Comment avez-vous conduit ces entretiens ? Comment les préparez-vous ? Donnez des exemples.*
- *Comment évaluez-vous les compétences des membres de l'équipe ? Donnez des exemples.*
- *Comment identifiez-vous les besoins de formation des membres de l'équipe ? Donnez des exemples.*
- *Comment organisez-vous les départs en formation des membres de l'équipe par rapport à la production ?*
- *Que vérifiez-vous lors de la mise en place de formations ?*
- *Comment gérez-vous les difficultés des personnes à se former ?*
- *Quel suivi réalisez-vous après une formation, des actions de développement de compétences ?*

Eléments 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
Préparer et conduire un entretien individuel, fixer des objectifs	• Les données utiles pour la préparation d'entretiens individuels (d'objectif, de progrès, de performance, professionnel…) sont collectées	○ ○	○ ○
	• Les entretiens d'évaluation sont réalisés dans le respect des règles établies	○ ○	○ ○
	• Des objectifs appropriés sont fixés à chaque membre de l'équipe	○ ○	○ ○
Evaluer les compétences des membres de l'équipe	• Les compétences des membres de l'équipe sont évaluées et les besoins en formation sont identifiés	○ ○	○ ○
	• Les actions réalisées sur la période antérieure sont suivies	○ ○	○ ○
	• Des actions de développement des compétences sont proposées : formation, tutorat, ...	○ ○	○ ○
	• Les possibilités d'évolution des personnes sont prises en compte	○ ○	○ ○
Définir et accompagner le développement des compétences des membres de l'équipe (formation, tutorat, …)	• Les besoins en formation des membres de l'équipe sont identifiés en fonction du contexte de l'entreprise	○ ○	○ ○
	• Les difficultés des personnes à se former sont prises en compte	○ ○	○ ○
	• Les formations sont planifiées en tenant compte des besoins de production et les plannings de formation sont respectés	○ ○	○ ○
	• Les personnes concernées sont informées	○ ○	○ ○
	• Le suivi de la formation est assuré : mise en œuvre et développement des compétences au poste de travail	○ ○	○ ○

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 6 - Animer l'équipe et communiquer régulièrement les informations utiles au fonctionnement de son secteur et de l'entreprise

- Organiser et suivre l'intégration des nouveaux membres de l'équipe
- Organiser, préparer et conduire des réunions d'équipe afin de transmettre des informations
- Expliquer les consignes, procédures et règles de fonctionnement aux membres de l'équipe, vérifier la compréhension et évaluer leur mise en œuvre
- Détecter et gérer les difficultés et les conflits au sein de l'équipe
- Motiver son équipe
- Appliquer les règles liées à la réglementation sociale (congés, horaires, RTT, pauses, règlement intérieur, ...) et diffuser l'information aux membres de l'équipe

Comment évaluer ?

- **Observation en situation professionnelle**
- **Renseignement par le candidat d'un document écrit** portant sur un bilan de l'animation d'équipe
- **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 l'animation de son équipe, en prenant appui sur le document écrit réalisé au préalable
  - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
    - la transmission des consignes
    - l'intégration des nouveaux embauchés
    - la gestion des conflits

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Compte-rendu de réunion d'équipe
- Notes d'informations…

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 faites-vous pour animer votre équipe au quotidien ? Quelles difficultés rencontrez-vous ? Comment les surmontez-vous ?*
- *Comment traitez-vous les difficultés ou les conflits au sein de votre équipe ? Citez des exemples.*
- *Comment faites-vous pour motiver l'équipe ?*
- *Organisez-vous l'intégration de nouveaux membres de l'équipe ? Comment faites-vous ? Donnez des exemples.*
- *Quelles sont les règles que vous devez appliquer pour respecter la réglementation sociale ?*
- *Comment communiquez-vous les décisions d'organisation, les résultats de production et les plans d'action à mener ? Citer des exemples.*
- *Organisez-vous des réunions d'équipe ? Sur quel sujet ? Comment se déroulent-elles ? Comment les préparez-vous ?*

Eléments 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
Organiser et suivre l'intégration des nouveaux membres de l'équipe	• Le processus d'intégration des nouveaux membres de l'équipe est organisé et suivi conjointement avec les personnes adéquates	○ ○	○ ○
Organiser, préparer et conduire des réunions d'équipe afin de transmettre des informations	• Des réunions régulières sont organisées afin de communiquer à l'équipe les décisions d'organisation, les objectifs et les résultats de production et le cas échéant le plan d'action à mener	○ ○	○ ○
	• L'ordre du jour de la réunion et sa durée sont identifiés et communiqués aux participants	○ ○	○ ○
	• L'ensemble des informations sont transmises aux participants, la prise de parole de chacun est sollicitée et maitrisée	○ ○	○ ○
	• Un compte-rendu est réalisé	○ ○	○ ○
Expliquer les consignes, procédures et règles de fonctionnement aux membres de l'équipe, vérifier la compréhension et évaluer leur mise en œuvre	• Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de l'équipe (consignes, procédures, modes de travail, règles de fonctionnement…)	○ ○	○ ○
	• Les explications apportées aux membres de l'équipe sont claires	○ ○	○ ○
	• La circulation de l'information dans l'équipe est favorisée	○ ○	○ ○
	• La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée	○ ○	○ ○
	• Les consignes et règles sont appliquées par l'ensemble des membres de l'équipe	○ ○	○ ○

Eléments 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
Détecter et gérer les difficultés et les conflits au sein de l'équipe	• Les difficultés et les conflits internes à l'équipe sont identifiés et traités	○ ○	○ ○
	• Les indicateurs de suivi de performance (taux d'accidents du travail, absentéisme, casse, ...) sont analysés	○ ○	○ ○
	• Des échanges réguliers permettent d'établir un dialogue avec l'ensemble des membres de l'équipe	○ ○	○ ○
Motiver son équipe	• Les objectifs individuels et/ou collectifs, fixés avec la hiérarchie, sont clairement traduits, déclinés et transmis	○ ○	○ ○
	• Les actions positives des collaborateurs sont reconnues et valorisées	○ ○	○ ○
Appliquer les règles liées à la réglementation sociale (congés, horaires, RTT, pauses, règlement intérieur, ...) et diffuser l'information aux membres de l'équipe	• Les règles de gestion du personnel sont appliquées	○ ○	○ ○
	• Le suivi est régulier	○ ○	○ ○
	• Toutes les informations nécessaires sont transmises aux membres de l'équipe	○ ○	○ ○

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 13 critères sur 18.

○ **La compétence est maîtrisée** (si 13 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 7 - Animer des actions d'amélioration sur son périmètre d'activité

- Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes à partir de constats d'anomalies, de dysfonctionnements ou d'écarts par rapport aux objectifs
- Elaborer des propositions d'actions correctives et d'actions d'amélioration en utilisant une méthode pertinente
- Organiser la mise en place d'actions d'amélioration en associant les membres de l'équipe, les services concernés et la hiérarchie
- Expliquer aux membres de l'équipe les mesures d'amélioration, leurs résultats et les suites à donner
- Apporter une contribution au sein des groupes de projet transversaux

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 réalisées
- Questionnement sur l'animation d'actions d'amélioration et plus particulièrement sur :
  - Le choix et l'organisation d'actions d'amélioration
  - L'implication des membres de l'équipe dans le projet
  - la communication autour de l'action d'amélioration
  - l'évaluation de l'action d'amélioration

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :
- Compte-rendu de réunions
- Documents de suivi d'action d'amélioration
- Supports de présentation d'action d'amélioration
- Bilan d'une action 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.

- *Avez-vous défini des objectifs d'amélioration ? A partir de quel constat ?*
- *Avez-vous analysé les causes de l'anomalie, du dysfonctionnement ou de l'écart ? Expliquez votre méthode.*
- *Quelles actions correctives avez-vous proposées ?*
- *Comment avez-vous animé un plan d'action au sein de l'équipe ? Comment avez-vous impliqué les membres de l'équipe ?*
- *Avez-vous évalué les résultats du plan d'action ? Quels outils avez-vous utilisés ? Quels étaient les résultats ? Donnez des exemples.*
- *Comment avez-vous communiqué autour du plan d'action ?*
- *Participez-vous à des groupes de projets transversaux ? Si oui, lesquels ? Quels sont les objectifs poursuivis ?*

Eléments 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
Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes à partir de constats d'anomalies, de dysfonctionnements ou d'écarts par rapport aux objectifs	• La démarche d'analyse des causes mise en œuvre à partir de constats d'anomalies, de dysfonctionnement ou d'écarts est pertinente	○ ○	○ ○
	• Les objectifs d'amélioration sont définis à partir de constats d'anomalies, de dysfonctionnement ou d'écarts et en fonction des priorités et des ressources disponibles	○ ○	○ ○
Elaborer des propositions d'actions correctives et d'actions d'amélioration en utilisant une méthode pertinente	• Des propositions d'amélioration (solutions, idées nouvelles) sont formalisées	○ ○	○ ○
	• Les actions proposées répondent aux objectifs d'amélioration	○ ○	○ ○
	• Les actions proposées prennent en compte les conséquences / impacts à venir sur l'activité du secteur	○ ○	○ ○
Organiser la mise en place d'actions d'amélioration en associant les membres de l'équipe, les services concernés et la hiérarchie	• Les mesures d'amélioration sont mises en œuvre avec méthode	○ ○	○ ○
	• Le plan d'action est piloté et animé au sein de l'équipe en prenant en compte les facteurs humains (conduire le changement, motiver, faire adhérer, faciliter l'appropriation), en respectant le planning, les ressources allouées et en justifiant le résultat ou les écarts attendus	○ ○	○ ○
	• Les résultats obtenus sont suivis et expliqués	○ ○	○ ○
Expliquer aux membres de l'équipe les mesures d'amélioration, leurs résultats et les suites à donner	• Les mesures d'amélioration, leurs résultats et les suites à donner sont présentés et expliqués à l'équipe	○ ○	○ ○
	• Les membres de l'équipe sont associés à la mise en place des actions correctives	○ ○	○ ○
Apporter une contribution au sein des groupes de projets transversaux	• Des propositions d'amélioration (solutions, idées nouvelles) sont faites dans le cadre de groupes de projets transversaux	○ ○	○ ○
	• Les propositions tiennent compte des objectifs de chaque service	○ ○	○ ○

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 Organiser la production sur son périmètre d'activité	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 2 Gérer le déroulement des opérations de production et le traitement des anomalies	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 3 Appliquer et faire appliquer les règles QHSE par les membres de l'équipe	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 4 Suivre l'activité et formaliser des informations utiles au fonctionnement de son secteur	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 5 Evaluer et développer les compétences et performances de son équipe	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 6 Animer l'équipe et communiquer régulièrement les informations utiles au fonctionnement de son secteur et de l'entreprise	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	
Compétence 7 Animer des actions d'amélioration sur son périmètre d'activité	○ Maîtrisée ○ Non maîtrisée	

Livret d'évaluation
CQP Responsable d'équipe

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 :