



LA PLASTURGIE
Créateurs du futur

CQP Plasturgie Technicien Maintenance et entretien des installations

OUTIL

4

Livret d'évaluation
des compétences

Candidat



Nom : _____

Prénom : _____

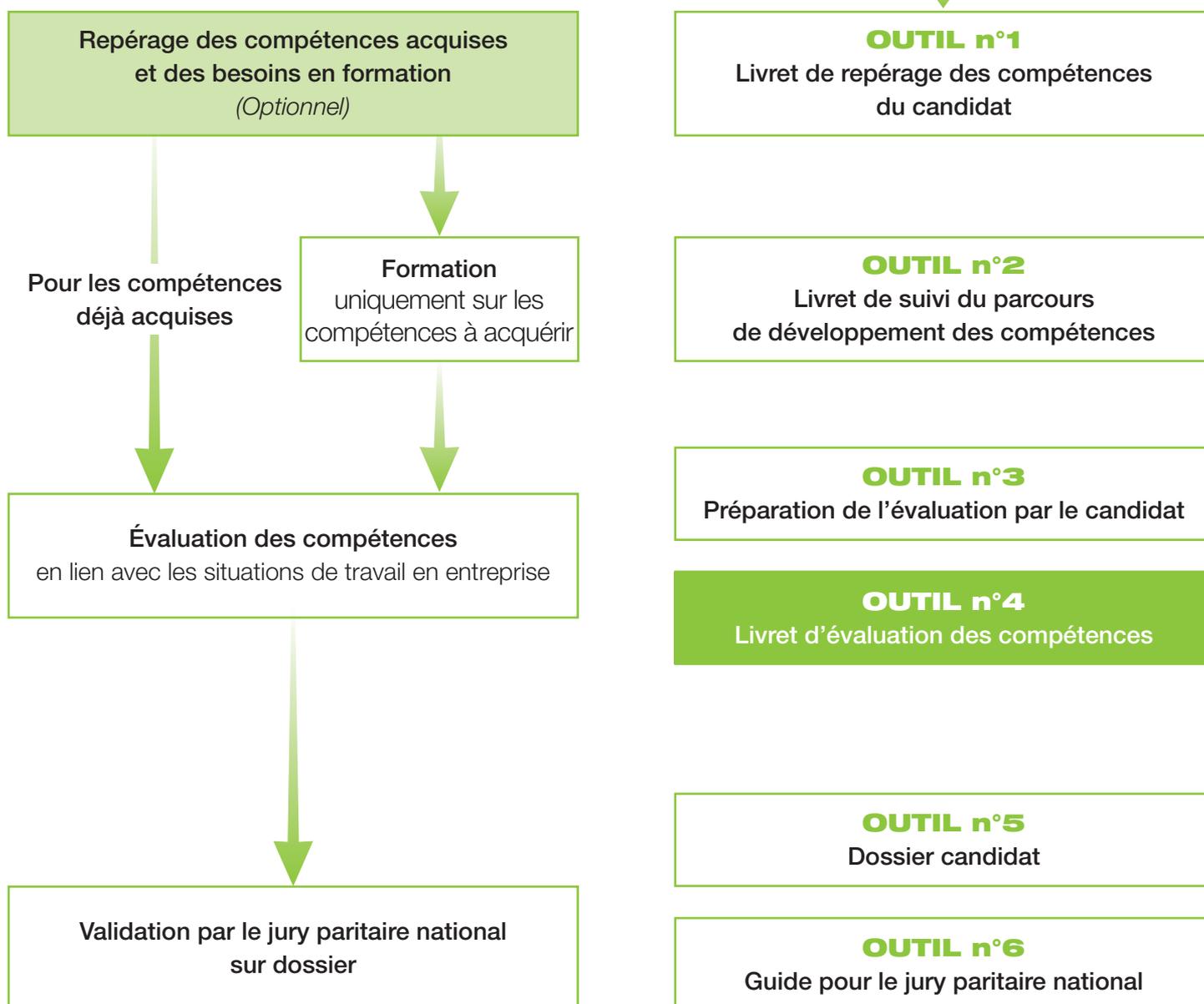
Entreprise : _____

Présentation de la démarche de repérage des compétences

Les différents outils de la démarche Technicien Maintenance et entretien des installations

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

Les outils à utiliser



Mode d'emploi pour l'évaluation des compétences

- ➔ Ce CQP Plasturgie est constitué de 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 quelles que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, ...

Les acteurs de l'évaluation

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

Préparation de l'évaluation

Quand faut-il organiser l'évaluation ?

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

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

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

- prévoir un temps de préparation de l'évaluation ;
- organiser l'évaluation après ce temps de préparation.

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

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

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

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

Comment préparer l'évaluation ?

- Le candidat **rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle** ou de sa période de mise en pratique en situation professionnelle : exemples de situations professionnelles rencontrées, en lien avec chacune des compétences, procédures, instructions, règles de travail, outils de suivi d'indicateurs 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 2h**. Elle peut être renouvelée si nécessaire.
- L'évaluation se déroule au total sur **3 à 4 heures**.

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

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

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

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



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

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

Après évaluation, l'évaluateur CQP Plasturgie :

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

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

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 - Détecter et analyser un dysfonctionnement ou une panne sur des équipements de plasturgie

- Identifier les différents éléments ou sous-ensembles de l'installation et des équipements et leur fonctionnement.
- Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements.
- Lire les différents types de plan : le plan d'ensemble, les plans de définition, les plans de fonctionnement.
- Analyser les causes du problème rencontré sur la machine ou l'installation.
- Identifier le niveau d'intervention.

Comment évaluer ?

➔ Observation en situation professionnelle

➔ Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat au cours de son expérience :

- présentation par le candidat de ses activités de détection et d'analyse d'un dysfonctionnement sur des équipements ;
- questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - la détection des dysfonctionnements ;
 - l'utilisation des différents types de plan d'outillage ;
 - l'analyse des dysfonctionnements rencontrés.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- plans d'installations / équipements ;
- schémas de fonctionnement des installations / équipements.

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 différents éléments ou sous-ensembles des équipements de votre société ?
- Quels types de dysfonctionnements ou de pannes avez-vous décelés sur les installations ? Quelles en étaient les causes ? Avez-vous systématiquement réalisé l'intervention ?
- Quels types de documents techniques êtes-vous amenés à lire ? Donner des exemples (plans, schémas de fonctionnement...)

Eléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Identifier les différents éléments ou sous-ensembles de l'installation et des équipements et leur fonctionnement	• Les différents organes, les périphériques et les systèmes de sécurité sont cités	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les équipements	• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les risques associés sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le degré de gravité du dysfonctionnement est identifié	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences sur la fabrication, le comportement des matières et sur le produit sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Lire les différents types de plan : le plan d'ensemble, les plans de définition, les plans de fonctionnement	• Les différents types de plans sont lus et expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le plan d'ensemble est lu et commenté	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le plan de détail est lu, analysé et expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les plans de fonctionnement des équipements sont compris et expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Analyser les causes du problème rencontré sur la machine ou l'installation	• Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le diagnostic posé est exact	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier le niveau d'intervention	• L'intervention est du niveau de compétence du technicien	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RESULTAT DE L'EVALUATION

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

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 2 - Remplacer ou installer des pièces ou organes d'une machine

- Interpréter les schémas et les plans de l'ensemble concerné.
- Sélectionner les différents composants en se référant aux données techniques de l'ensemble concerné.
- Démonter et/ou monter des pièces ou organes de l'ensemble concerné.
- Réaliser des essais en fin d'intervention afin de vérifier le bon fonctionnement de l'ensemble.
- Assurer des interventions permettant un fonctionnement pérenne des équipements.

Comment évaluer ?

➔ Observation en situation professionnelle

➔ Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat au cours de son expérience :

- présentation par le candidat de ses activités d'installation et de remplacement de pièces ou organes d'une machine.
- questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - la sélection des composants ;
 - les étapes de démontage et de remontage.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- demande d'intervention ;
- tous documents liés à l'intervention.

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

- Pouvez-vous citer les principaux composants que vous avez été amené à changer ?
- Quelles règles (techniques et de sécurité) suivez-vous lors du démontage ou montage d'organes d'une installation ?
- Comment procédez-vous aux essais en fin d'intervention afin de vérifier le bon fonctionnement de l'ensemble ?
- Pouvez-vous donner des exemples d'interventions que vous avez réalisées ? Sur quels types de dysfonctionnement ?

Eléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Interpréter les schémas et les plans de l'ensemble concerné	• Les symboles sur les schémas sont interprétés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le fonctionnement de l'équipement à partir du plan est donné	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Sélectionner les différents composants en se référant aux données techniques de l'ensemble concerné	• Les spécifications techniques sont respectées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les composants sont choisis	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Démonter et/ou monter des pièces ou organes de l'ensemble concerné	• Les aspects techniques sont respectés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les méthodes et la qualité sont respectés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le montage/ démontage des pièces est réalisé correctement	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les règles de sécurité en vigueur dans l'entreprise sont respectées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Réaliser des essais en fin d'intervention afin de vérifier le bon fonctionnement de l'ensemble	• Les conditions de fonctionnement sont vérifiées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le fonctionnement de l'équipement est validé	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les machines de l'entreprise (déjà réglées) sont utilisées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Assurer des interventions permettant un fonctionnement pérenne des équipements	• L'impact de l'intervention sur l'équipement est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le dysfonctionnement est éliminé de manière définitive	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le contrôle du bon fonctionnement de l'équipement est réalisé	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RESULTAT DE L'EVALUATION

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

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 3 - Capitaliser les informations et enregistrer la traçabilité des travaux de maintenance

- Repérer et sélectionner les informations techniques en lien avec les interventions auprès des personnes et services concernés.
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité et au suivi des équipements de manière claire et exploitable en s'appuyant sur le système en place dans l'entreprise (GMAO ou manuel).
- Consulter l'historique des équipements avant intervention.
- Renseigner les documents de suivi de production suite à une intervention.

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 l'enregistrement de ses travaux de maintenance ;
 - questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les moyens de traçabilité de son entreprise ;
 - les enregistrements qu'il réalise.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- documents de suivi de l'activité de maintenance ;
- dossier de suivi des installations.

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 collectez-vous les informations en lien avec les interventions ? Auprès de quelles personnes et services les collectez-vous ?
- Quels documents et/ou outils utilisez-vous pour assurer la traçabilité de vos interventions dans votre service et dans les autres services (production...) ?

Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Repérer et sélectionner les informations techniques en lien avec les interventions auprès des personnes et services concernés	• Les informations sont prises auprès des bonnes personnes, des bons services	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les informations sont sélectionnées suivant leur pertinence vis-à-vis de la situation	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité et au suivi des équipements de manière claire et exploitable en s'appuyant sur le système en place dans l'entreprise (éventuellement GMAO)	• Les documents de suivi de l'intervention sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les informations sur les documents de suivi de l'intervention sont utilisables	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les mesures correctives sont prises	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Consulter l'historique des équipements avant intervention	• L'historique est systématiquement consulté avant intervention	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Renseigner les documents de suivi de la production suite à une intervention	• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 6 critères sur 9.

La compétence est maîtrisée (si 6 critères ou plus sont cochés OUI)

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 4 - Surveiller et contrôler le bon fonctionnement de l'équipement et des sécurités après remise en état

- Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement, selon les modes opératoires et consignes.
- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...
- Valider le bon fonctionnement des sécurités après intervention sur l'équipement, selon les modes opératoires et consignes

Comment évaluer ?

➔ Observation en situation professionnelle

- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique :
 - présentation par le candidat de ses activités en lien avec bon fonctionnement de l'équipement ;
 - questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les mesures et modes opératoires suivis en cas de dysfonctionnement ;
 - les méthodes de vérification du bon fonctionnement des équipements.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- modes opératoire liés à la surveillance des équipements ;
- modes opératoire, consignes liés à la sécurisation des équipements et à la sécurité ;
- tous documents utiles au bon fonctionnement des équipements.

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 mesures prenez-vous en cas de dysfonctionnement technique ?
- De quelle manière vérifiez-vous le bon fonctionnement des sécurités après intervention ?

Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement, selon les modes opératoires et consignes	• Le mode opératoire de surveillance de l'équipement est suivi et appliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La fréquence de surveillance est respectée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les vérifications sont correctement réalisées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Choisir et appliquer les mesures prédéfinies en cas de dysfonctionnement technique : arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence...	• Le dysfonctionnement est clairement identifié	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les mesures d'action suite à un dysfonctionnement sont effectuées suivant les consignes en vigueur	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Valider le bon fonctionnement des sécurités après intervention sur l'équipement, selon les modes opératoires et consignes	• Le mode opératoire de validation de fonctionnement des sécurités est suivi et appliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les vérifications du fonctionnement des sécurités sont correctement réalisées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 5 critères sur 7.

La compétence est maîtrisée (si 5 critères ou plus sont cochés OUI)

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 5 - Définir, mettre en œuvre des actions de progrès dans son champ de compétences et traiter les problèmes pour en éradiquer les causes

- Effectuer une maintenance préventive des équipements en s'appuyant sur un planning de réalisation.
- Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes de dysfonctionnement.
- Mettre en œuvre des mesures d'amélioration suite à la définition du / des plans d'action.

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 maintenance préventive ;
 - questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - le suivi du planning de maintenance ;
 - les actions d'amélioration qu'il a pu mener.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- planning de maintenance préventive des équipements ;
- dossier de suivi des équipements ;
- dossier de mise en œuvre et de suivi des 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

- Quelles sont les opérations de maintenance préventive des équipements que vous effectuez ? Sur quelles données vous basez-vous pour les effectuer ?
- Pouvez-vous donner des exemples de mesures d'amélioration que vous avez menées ?
- Pouvez-vous donner des exemples de problèmes que vous avez éliminés ?
- De quelle manière vous y êtes-vous pris pour qu'ils ne reviennent pas ?

Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Effectuer une maintenance préventive des équipements en s'appuyant sur un planning de réalisation	• Le planning de réalisation des opérations de maintenance préventive est respecté	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les opérations de maintenance préventive sont réalisées correctement dans le temps imparti	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes de dysfonctionnement	• Les écarts sont identifiés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les causes du dysfonctionnement technique sont analysées avec une méthode logique	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le diagnostic posé est exact	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Mettre en œuvre des mesures d'amélioration suite à la définition du / des plans d'action	• Des mesures d'amélioration relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les plans d'action sont suivis et le calendrier de réalisation est respecté	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RESULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés OUI, soit au moins 5 critères sur 7.

La compétence est maîtrisée (si 5 critères ou plus sont cochés OUI)

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

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

Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention	• Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• 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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
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...)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RESULTAT 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

La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 7 - 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 l'activité du service de manière claire et exploitable.
- Saisir des données dans un système informatisé.
- Utiliser correctement le langage technique usuel.
- 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 :

- documents de travail, procédures du service ;
- dossiers du service renseignés 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

- Quels indicateurs sont utilisés dans votre service ?
- Quels outils de suivi renseignez-vous ?
- Quelles non-conformités concernant les indicateurs avez-vous rencontrées ? Comment avez-vous réagi ? Donnez des exemples.
- A quelles actions d'amélioration avez-vous participé ? Quel était votre rôle ?
- Quelles sont les conséquences d'un arrêt de production ou d'un dysfonctionnement sur vos clients internes ou externes ?

Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes sont connues, maîtrisées, expliquées et appliquées 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents de suivi de l'activité du service sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations sur les documents de suivi sont pertinentes 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié et remonté 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures correctives sont prises pour éviter la reproduction de l'événement 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Saisir des données dans un système informatisé	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations saisies sont exactes 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Utiliser correctement le langage technique usuel	<ul style="list-style-type: none"> • Le langage technique est utilisé correctement 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> • Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les liens avec les autres services sont expliqués 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> • 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 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe 	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

RESULTAT 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 doivent apporter des commentaires.



Commentaires du candidat :

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

Commentaires de l'évaluateur CQP Plasturgie :



Résultats de l'évaluation



Nom/Prénom du candidat : _____

Compétence	Résultat	Observations
Compétence 1 Détecter et analyser un dysfonctionnement ou une panne sur des équipements de plasturgie	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 2 Remplacer ou installer des pièces ou organes d'une machine	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 3 Capitaliser les informations et enregistrer la traçabilité des travaux de maintenance	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 4 Surveiller et contrôler le bon fonctionnement de l'équipement et des sécurités après remise en état	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 5 Définir, mettre en œuvre des actions de progrès dans son champ de compétences et traiter les problèmes pour en éradiquer les causes	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 6 Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
Compétence 7 Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	



Repérage des compétences

CQP Plasturgie Technicien Maintenance
et entretien des installations en plasturgie

Signatures et composites



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 à 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 à ce dossier.

Date : _____

Signature :

Cachet de l'entreprise :