

CQP Plasturgie

Technicien Maintenance et entretien des outillages

OUTIL

4

Livret d'évaluation
des compétences

Candidat



Nom : _____

Prénom : _____

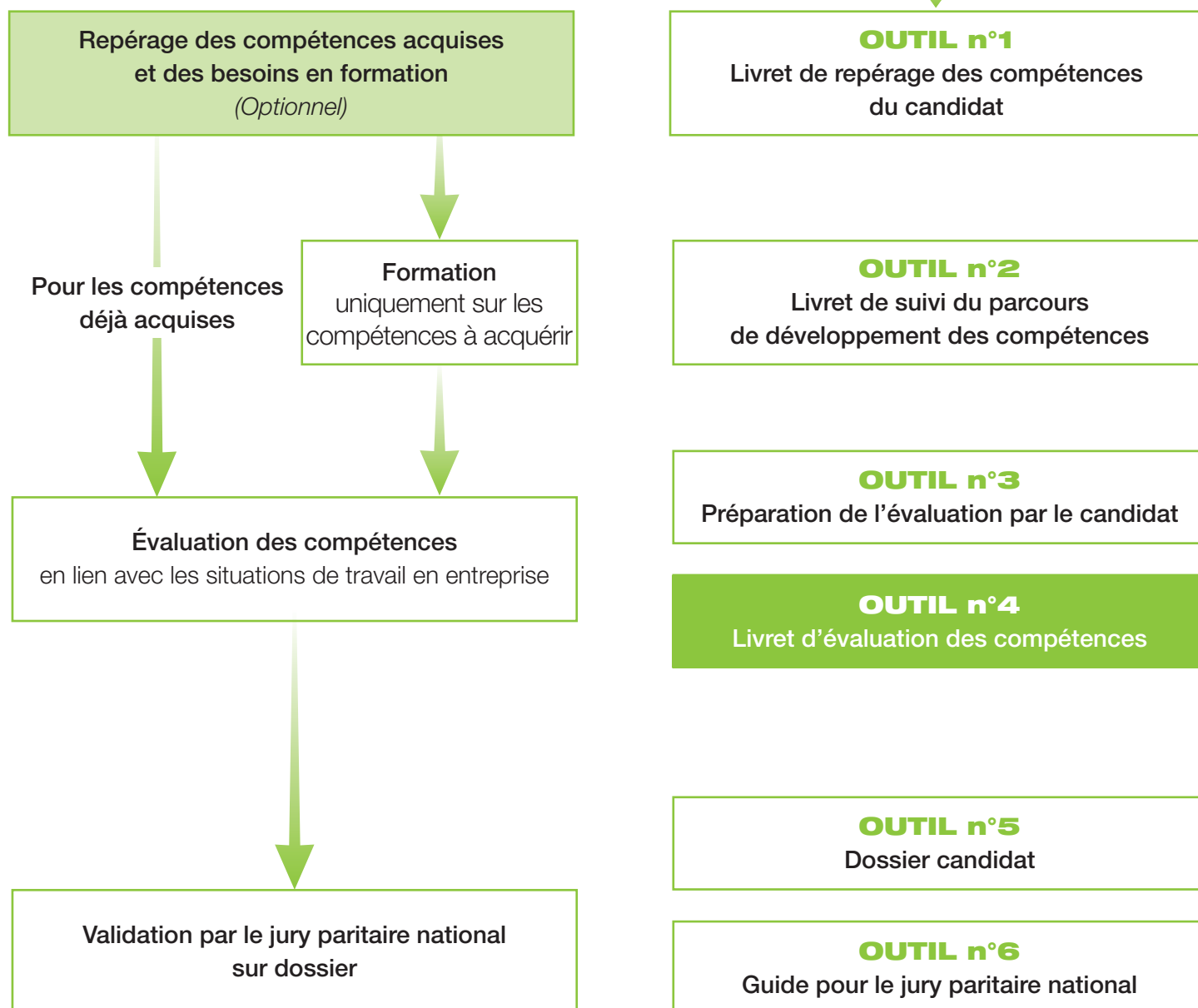
Entreprise : _____

Présentation de la démarche de repérage des compétences

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

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 - Identifier, diagnostiquer les défauts et dysfonctionnements des outillages

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des outillages et leur fonctionnement.
- Lire les différents types de plan d'outillage : le plan d'ensemble, les plans de définition, les schémas de cinématique.
- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production sur lesquels sont montés les outillages et leur fonctionnement.
- Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les outillages et équipements.
- Analyser les causes du problème rencontré sur les outillages.
- Déterminer le niveau d'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 de diagnostic et d'identification des défauts et dysfonctionnements des outillages ;
 - questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - l'utilisation des différents types de plan d'outillage ;
 - les différents organes des outillages ;
 - les dysfonctionnements rencontrés.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :


- plans d'outillages ;
- schémas de cinématique d'outillages.

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 organes constituant un outillage ?
- Quels types de documents techniques êtes-vous amenés à lire ?
Donner des exemples (plans, schémas de fonctionnement...)
- Quels sont les différents organes constitutifs des équipements de production de votre entreprise ? Pouvez-vous donner les différentes étapes du procédé de fabrication ?
- Quels types de dysfonctionnements ou de pannes avez-vous décelés sur les outillages ?
Quelles en étaient les causes ?

| Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie | Critères d'évaluation |  | Observation en situation professionnelle | Entretien |
|--|--|---|---|---|
| | | | le cas échéant OUI NON | A remplir obligatoirement OUI NON |
| Identifier les différents organes et sous-ensembles des outillages et leur fonctionnement | • Les différents outillages, 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 outillages sont localisés et expliqués | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| Lire les différents types de plan d'outillage : le plan d'ensemble, les plans de définition, les schémas de cinématique | • Les différents types de plan d'outillage 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 cinématique des outillages sont compris et expliqués | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production sur lesquels sont montés les outillages et leur fonctionnement | • Les étapes du ou des procédés de fabrication mis en œuvre sont expliquées | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • Les différents équipements associés sont cités | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| Détecter les dysfonctionnements et pannes sur les outillages et 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"/> |
| Analyser les causes du problème rencontré sur les outillages | • 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"/> |

RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 11 critères sur 16.

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

☐ La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 2 - Traiter les défauts et dysfonctionnements des outillages

- Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence.
- Mettre en sécurité, consigner et préparer la partie de l'équipement concerné par le dysfonctionnement.
- Réaliser des opérations techniques dans son champ de compétences.
- Vérifier, contrôler l'élimination du défaut, du dysfonctionnement.
- Renseigner les documents de suivi de la 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 d'élimination de dysfonctionnements ;
- questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - la mise en sécurité de l'équipement ;
 - les opérations techniques de traitement des dysfonctionnements ;
 - la vérification du bon fonctionnement après intervention.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- demande d'intervention ;
- tous documents liés à l'intervention ;
- documents de suivi suite à une 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

- Quels types de mesures (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, solutions provisoires de dépannage ...) prenez-vous en cas de dysfonctionnement ?
- Pouvez-vous donner des exemples d'interventions techniques que vous avez réalisées sur les équipements ?
- Quels types de vérification réalisez-vous à l'issue de vos interventions ?
- Quels sont les documents que vous renseignez à l'issue de vos interventions ?

| 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 |
| Choisir et appliquer les mesures prédéfinies : dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence | • Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation (dépannage, transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, solutions provisoires de dépannage ...) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, ...) | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Le vocabulaire utilisé est adapté | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Réaliser des opérations techniques dans son champ de compétences | • Les interventions techniques dans son champ de compétences sur l'équipement sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les interventions sont réalisées selon le planning établi | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Vérifier, contrôler l'élimination du défaut, du dysfonctionnement | • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaire est effectué | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Le défaut, dysfonctionnement est éliminé | <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 3 - Mettre en œuvre et utiliser des machines et matériels d'usinage

- Identifier les caractéristiques des matières et matériaux à usiner.
- Identifier les étapes des procédés d'usinage, les équipements associés, les paramètres et points critiques.
- Réaliser les opérations d'usinage sur les machines-outils traditionnelles et numériques (tour, fraiseuse, centre d'usinage, rectifieuse, électroérosion, recharge par soudure et par laser...).

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'utilisation des machines et matériels d'usinage ;
- questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les étapes des procédés d'usinage ;
 - les types de réalisation d'opérations d'usinage sur les machines-outils traditionnelles et numériques.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :


- abaques matières (d'outillages) ;
- procédures ou instructions d'utilisation de MO et MOCN.

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 principales caractéristiques des matériaux que vous êtes amené à usiner ?
- Pouvez-vous expliquer les différentes étapes des procédés d'usinage que vous utilisez ? Quels en sont les principaux paramètres ? Quels sont les points critiques liés à ces usinages ?
- Pouvez-vous donner des exemples d'usinages types que vous avez réalisés sur les différentes machines-outils utilisées ? Quelles préparations doit-on réaliser ? Quels contrôles doivent être réalisés ?

| Eléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie | Critères d'évaluation |  | Observation en situation professionnelle le cas échéant | Entretien |
|--|--|---|---|--------------------------------------|
| | | | OUI NON | A remplir obligatoirement OUI NON |
| Identifier les caractéristiques des matières et matériaux à usiner | • Les différents matériaux sont identifiés | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Les principales caractéristiques des matières sont citées | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| Identifier les étapes des procédés d'usinage, les équipements associés, les paramètres et points critiques | • Les différentes techniques d'usinage sont citées | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Les étapes du ou des procédés d'usinage mis en œuvre sont expliquées | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Les différents équipements associés sont cités | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Les paramètres et points de réglages à chaque étape sont expliqués | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Leur impact sur le matériau usiné est expliqué | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| Réaliser les opérations d'usinage sur les machines-outils traditionnelles et numériques (tour, fraiseuse, centre d'usinage, rectifieuse, électroérosion, recharge par soudure et par laser...) | • Le poste de travail est correctement préparé | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Les opérations de montage et réglage des outils de coupe sont correctement réalisées | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Le positionnement et le maintien de la pièce sont corrects | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Les opérations d'usinage sont effectuées en respectant les règles de sécurité, les consignes ou procédures et les documents du dossier technique | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • L'équipement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues. | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • Le temps alloué est respecté | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | |
| | • L'ensemble des vérifications et contrôles est expliqué et 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 11 critères sur 15.

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

☐ La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 4 - Analyser la qualité et la conformité des outillages et assurer le suivi des outillages avec les prestataires extérieurs

- Contrôler les caractéristiques des outillages et identifier les écarts au regard des cotes du plan ou des zones d'acceptabilité.
- Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies.
- Déterminer, suivre et valider les actions réalisées par les prestataires extérieurs

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 la conformité des outillages ;
- questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - l'analyse et les causes des anomalies rencontrées ;
 - le suivi des prestataires extérieurs.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :


- feuilles ou rapports d'anomalies ;
- fiche de réception outillage.

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 contrôlé les caractéristiques des outillages (cotes) ?
Quels outils de contrôle avez-vous utilisé ?
- Donnez des exemples d'anomalies ou de dérives. Quelles en étaient les causes ?
- Quels sont les types d'informations que vous avez donnés aux prestataires extérieurs ?
- Comment validez-vous les opérations réalisées au retour de l'outillage

| Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie | Critères d'évaluation |  | Observation en situation professionnelle le cas échéant | Entretien |
|---|---|---|---|---|
| | | | OUI NON | A remplir obligatoirement OUI NON |
| Contrôler les caractéristiques des outillages et identifier les écarts au regard des cotes du plan ou des zones d'acceptabilité | • Les contrôles nécessaires sont expliqués et réalisés (contrôles visuels, tests dimensionnels, contrôles de masse...) selon les consignes | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • Les équipements de contrôle sont utilisés selon les consignes ou les instructions | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • Les documents associés sont remplis correctement | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • La signification des résultats des contrôles effectués est expliquée | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| Analyser les anomalies ou dérives et leurs causes en fonction de normes et de consignes établies | • Tout écart est détecté | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • Le degré de gravité de l'écart est identifié | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • L'analyse des causes des écarts est conduite de manière méthodique | | <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"/> |
| Déterminer, suivre et valider les actions réalisées par les prestataires extérieurs | • 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 | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • Les informations appropriées sont transmises au bon interlocuteur | | <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <input type="radio"/> <input type="radio"/> |
| | • La validation des opérations réalisées en extérieur est systématiquement réalisée | | <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 8 critères sur 11.

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

☐ La compétence n'est pas maîtrisée

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 5 - Assembler les outillages, vérifier leur fonctionnement et veiller à leur conditionnement et stockage

- Effectuer une maintenance préventive des outillages en s'appuyant sur un planning de réalisation.
- Démonter et nettoyer les outillages après une production.
- Vérifier la conformité des outillages en se référant aux points de contrôle.
- Remonter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures.
- Installer et vérifier le bon raccordement des périphériques.
- Vérifier le bon fonctionnement des outillages.
- Protéger et assurer le stockage des outillages.

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 le montage et le stockage des outillages.
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - la méthode de montage / démontage des outillages et leur raccordement aux périphériques ;
 - les règles de stockage.

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- planning de maintenance préventive ;
- dossier de suivi des outillages ;
- plan de stockage des outillages.

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 outillages que vous réalisez ? Pour cela, suivez-vous un planning pré établi ?
- Pouvez-vous citer les précautions à prendre lors du démontage et du remontage d'un outillage ?
- Quels sont les points de contrôle que vous réalisez sur les outillages ?
- Comment procédez-vous à la vérification des outillages après remontage pour garantir leur bon fonctionnement ?
- Pouvez-vous citer les règles de protection des outillages en vue de leur stockage ?
- Comment assurez-vous le stockage des outillages (emplacement, moyens...) ?

| Éléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie | Critères d'évaluation | A COMPLÉTER | | Observation en situation professionnelle le cas échéant | Entretien A remplir obligatoirement |
|---|--|-----------------------|-----------------------|---|-------------------------------------|
| | | OUI | NON | OUI | NON |
| Effectuer une maintenance préventive des outillages en s'appuyant sur un planning de réalisation | • Les interventions sont réalisées selon le planning établi | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les interventions techniques sont réalisées dans le respect des consignes ou des procédures | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaire est effectué | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • L'ensemble des interventions est enregistré et tracé | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Démonter et nettoyer les outillages après une production | • Le démontage est réalisé dans le respect des règles techniques en vigueur | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Le nettoyage de l'ensemble des éléments concernés est réalisé dans le respect des modes opératoires en vigueur | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Vérifier la conformité des outillages en se référant aux points de contrôle | • Les caractéristiques de l'outillage sont déterminées et expliquées | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les outillages et périphériques sont contrôlés à réception | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les outillages sont conformes et correspondent à la production à assurer | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les périphériques sont conformes et correspondent aux équipements | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les modifications éventuelles de l'outillage sont identifiées | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Remonter les outillages adaptés à la production en respectant les procédures | • Les outillages sont montés en toute sécurité | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • La conformité du montage est vérifiée | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les écarts sont identifiés et traités | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Installer et vérifier le bon raccordement des périphériques | • Les périphériques sont installés et raccordés en toute sécurité | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • La conformité du raccordement et du branchement est vérifiée | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Les écarts sont identifiés et traités | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Vérifier le bon fonctionnement des outillages | • Les outillages sont pré-réglés conformément à la production à assurer | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Le fonctionnement de l'outillage est vérifié | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Protéger et assurer le stockage des outillages | • Les règles de protection et de stockage sont respectées | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • Le stockage est réalisé correctement, les emplacements et les moyens nécessaires sont respectés | <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 15 critères sur 21.

☐ La compétence est maîtrisée (si 15 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 | Entretien |
|---|--|---|---|---|
| | | | le cas échéant OUI NON | 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 | | <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 tenu 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 réalisés 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'EVALUATION

La compétence est maîtrisée si 100% des critères sont cochés **OUI**, soit 12 critères.

☐ 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

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

| Éléments de la compétence 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 | • 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.) | • Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • 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 | • 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"/> |
| | • Les informations sur les documents de suivi sont pertinentes | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • 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"/> |
| | • 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 | • Les informations saisies sont exactes | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| Utiliser correctement le langage technique usuel | • 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 | • 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"/> |
| | • 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 | • Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> | <input type="radio"/> |
| | • 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 | • 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"/> |
| | • 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'EVALUATION

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

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

☐ La compétence n'est pas maîtrisée



Observations

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



Commentaires du candidat :

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

Commentaires de l'évaluateur CQP Plasturgie :



Résultats de l'évaluation



Nom/Prénom du candidat : _____

| Compétence | Résultat | Observations |
|--|--|--------------|
| Compétence 1 Identifier, diagnostiquer les défauts et dysfonctionnements des outillages | <input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée | |
| Compétence 2 Traiter les défauts et dysfonctionnements des outillages | <input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée | |
| Compétence 3 Mettre en œuvre et utiliser des machines et matériels d'usinage | <input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée | |
| Compétence 4 Analyser la qualité et la conformité des outillages et assurer le suivi des outillages avec les prestataires extérieurs | <input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée | |
| Compétence 5 Assembler les outillages, vérifier leur fonctionnement et veiller à leur conditionnement et stockage | <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 outillages

Signatures en plasturgie 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 :