

# CQP Plasturgie Technicien Méthodes et Industrialisation

OUTIL

4

Livret d'évaluation  
des compétences

Candidat



Nom : \_\_\_\_\_

Prénom : \_\_\_\_\_

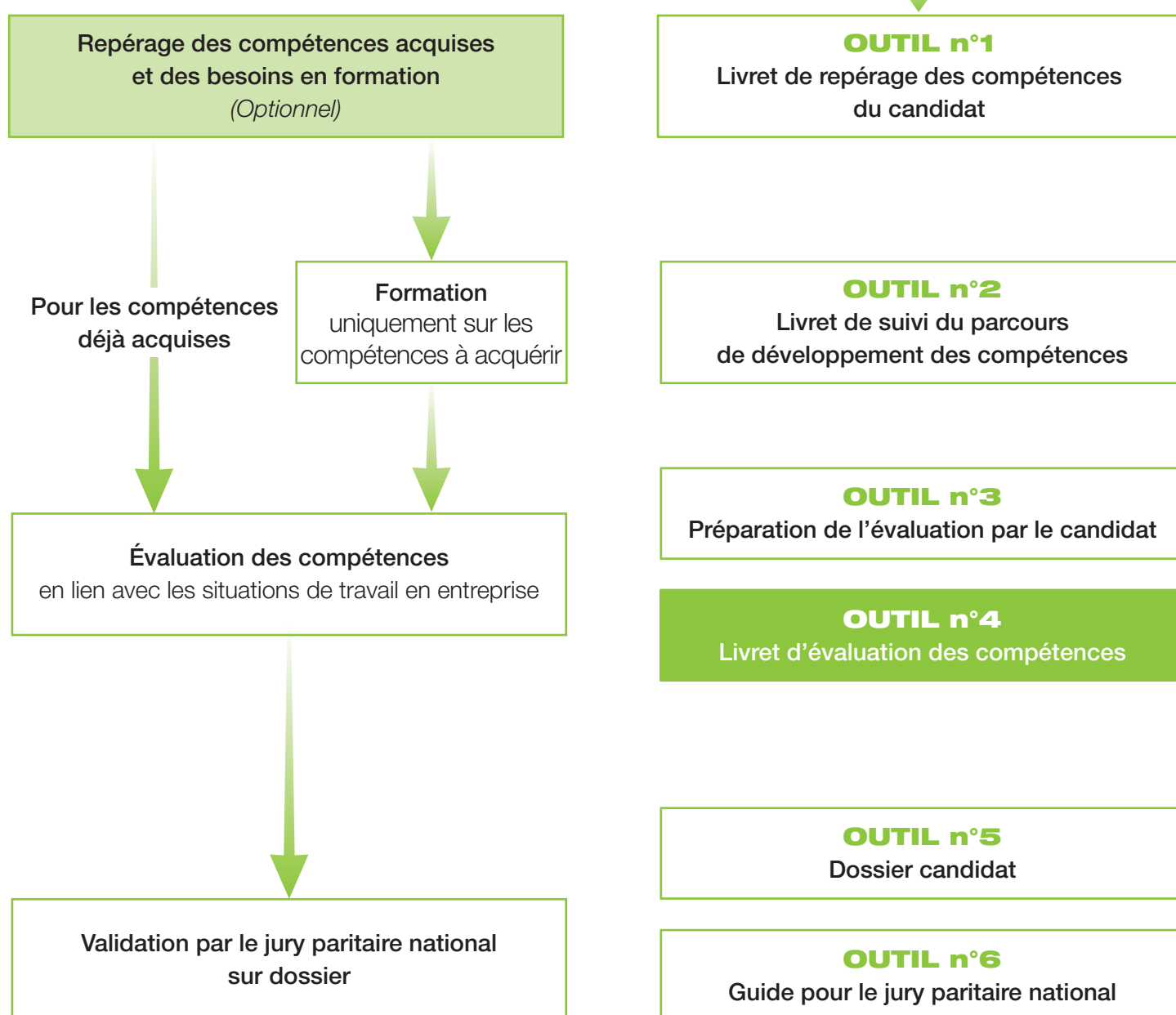
Entreprise : \_\_\_\_\_

# Présentation de la démarche de repérage des compétences

## Les différents outils de la démarche Technicien Méthodes et Industrialisation

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 Plasturgie<sup>1</sup>.

**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.

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

# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 1 - Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges technique

- Analyser le cahier des charges fonctionnel.
- Proposer un process de fabrication à partir d'un cahier des charges et le faire valider.
- Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité en relation avec les référentiels QHSE.
- Définir les moyens de fabrication adaptée aux nouveaux produits.
- Chiffrer le projet et sa faisabilité technico-économique.

### 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 propositions qu'il a eu à faire sur le process ;
- questionnement sur les activités d'analyse du cahier des charges ;
- présentation par le candidat d'un dossier de définition des moyens de fabrication ;
- présentation par le candidat d'un chiffrage de projet.

➞ **Pour valider cette compétence le candidat doit présenter:**

- Le process de fabrication que vous avez proposé à partir du cahier des charges.
- La méthodologie formalisée que vous avez mise en place pour prendre en compte tous les paramètres techniques du process (deux à trois pages maximum).

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :


- cahier des charges fonctionnel ;
- process de fabrication ;
- chiffrage de projet ;
- étude de faisabilité technico-économique.

**CONSIGNE :** Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.  
**La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.**



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

- De quels éléments tenez-vous compte pour analyser le cahier des charges fonctionnel
- Comment vérifiez-vous la conformité des moyens de production ? Que faites-vous en cas d'anomalies ?

Eléments 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
Analyser le cahier des charges fonctionnel	• Les fonctions techniques du cahier des charges sont identifiées		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les critères et leurs niveaux sont listés		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Proposer un processus de fabrication à partir d'un cahier des charges et le faire valider	• Le ou les différents procédés de fabrication intervenant dans le processus sont listés		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le choix de chaque procédé est justifié		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les contraintes techniques et économiques sont prises en compte		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité en relation avec les référentiels QHSE	• Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée sont analysés, identifiés et expliqués		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels sont expliqués		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les règles d'ergonomie des postes de travail sont définies de manière claire et précise et expliquées		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Définir les moyens de fabrication adapté aux nouveaux produits	• Les différents organes de chaque procédé de fabrication sont identifiés et expliqués		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les périphériques sont identifiés, analysés et expliqués		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le fonctionnement mécanique, pneumatique, hydraulique, et électriques est identifié, analysé et expliqué		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les points critiques du processus sont localisés et expliqués		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les caractéristiques techniques des outillages sont expliquées		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
Chiffrer le projet et sa faisabilité technico-économique	• Les différents coûts inhérents au projet sont listés		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les principaux facteurs influents le coût du produit ou process sont identifiés et expliqués		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les principaux fournisseurs d'équipements sont cités		<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• L'étude économique est 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 19 critères sur 27.

☐ La compétence est maîtrisée (si 19 critères ou plus sont cochés OUI)

☐ La compétence n'est pas maîtrisée

# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 2 - Accompagner les phases d'industrialisation en relations avec les différents services concernés

- Identifier et optimiser les flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis.
- Participer avec le service qualité à la définition des critères qualité pour fabriquer un produit conforme.
- Participer à la définition et à la mise en œuvre de la gamme de fabrication.
- Participer à la définition et à la mise en place des gammes de contrôle.
- Réceptionner les outillages.
- Participer à l'optimisation de l'ergonomie des postes de travail.
- Proposer des indicateurs de productivité.

### 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'industrialisation ;
- questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
  - Les flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition ;
  - Les critères qualité pour fabriquer un produit conforme ;
  - Les gammes de fabrication et de contrôle ;
  - Les procédures de réception des outillages ;
  - L'ergonomie des postes ;
  - Les indicateurs de productivité.

#### ➔ Pour valider cette compétence le candidat doit présenter:

- Sa contribution à l'industrialisation de produits, process ou outillages.
- Les phases d'industrialisation sont identifiées, formalisées ainsi que votre rôle (deux à trois pages).

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- document qualité ;
- gamme de fabrication et gamme de contrôle ;
- dossier de réception d'outillage ;
- fiches descriptives de l'ergonomie des postes de travail ;
- indicateurs de productivité.

**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 phases d'industrialisation dans lesquelles vous participez ?
- Quels sont les services avec lesquels vous êtes en relation dans la phase d'industrialisation ?
- Quels sont les éléments et les moyens mis en place pour valider les différentes phases d'industrialisation ?

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
Identifier et optimiser les flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis	• Les différents flux nécessaires à la mise en œuvre du nouveau produit sont listés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La typologie et le mode d'organisation de l'atelier sont appliqués (poussé /tiré)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les principaux outils théoriques relatifs à l'optimisation des flux sont cités	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Une démarche mise en place pour optimiser les flux est expliquée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Un schéma indiquant les flux propres à la mise en place du nouveau produit ou process est proposé	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Participer avec le service qualité à la définition des critères qualité pour fabriquer un produit conforme	• Les normes en vigueur dans l'entreprise sont citées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les critères de contrôle qualité sont identifiés de manière précise	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La gamme de contrôle est expliquée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Participer à la définition et à la mise en œuvre de la gamme de fabrication	• Les modes opératoires, gammes, et nomenclatures sont expliqués avec précision	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les modes opératoires, gammes, et nomenclature sont en conformité avec les solutions techniques mise en œuvre	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Participer à la définition et à la mise en place des gammes de contrôle	• Les gammes de contrôle sont rédigées de façon précise et claire	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Elles sont complètes et prennent en compte l'ensemble des objectifs de production	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les gammes de contrôle sont exploitables par les différents acteurs	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le vocabulaire technique est adapté	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Réceptionner les outillages	• La procédure de contrôle réception est expliquée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'ensemble des contrôles est réalisé dans le respect de la procédure	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les résultats sont consignés, analysés et expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La validation technique des outillages est tracée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Participer à l'optimisation de l'ergonomie des postes de travail	• Les risques sont identifiés et les actions correctives sont définies	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les règles d'ergonomie des postes de travail sont définies de manière claire et précise et expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les règles d'hygiène et sécurité sont identifiées, expliquées et mises en œuvre de manière claire	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Proposer des indicateurs de productivité	• Les indicateurs de productivité sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'impact de l'activité sur les indicateurs est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les outils de suivi des indicateurs sont utilisés et renseignés selon les procédures et consignes en vigueur	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• L'analyse des résultats des indicateurs est pertinente	<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 18 critères sur 25.

☐ La compétence est maîtrisée (si 18 critères ou plus sont cochés OUI)

☐ La compétence n'est pas maîtrisée



# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 3 - Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication

- Identifier les paramètres et points clés du process.
- Réaliser les réglages des paramètres et optimiser le process de fabrication.
- Réaliser une présérie et/ou un prototype.
- Mettre en œuvre les tests ou essais de qualification nécessaires au lancement de la production.
- Identifier les écarts, analyser les causes et proposer les ajustements et les actions correctives à mettre en œuvre.
- Participe à la validation du process suite à la réalisation des tests.

### 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 suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication ;
- questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
  - les paramètres de suivi d'un nouveau procédé ;
  - la réalisation des préséries et/ou de prototype ;
  - la réalisation des tests ou essais de qualification ;
  - la validation du process.

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- dossier technique ;
- méthodologie de réalisation de préséries ou/ou de prototype ;
- analyse des tests et critères de qualification ;
- critères de validation du process.

**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 assurez-vous le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication ?
- Quels sont les éléments et moyens mis en place pour valider le nouveau procédé de fabrication ?
- Quels sont les paramètres techniques du process ?
- Quelle méthodologie utilisez-vous pour réaliser les préséries et/ou les prototypes ?
- Quels sont les critères de validation du process ?

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
Identifier les paramètres et points clés du process	• Les paramètres clés du process sont identifiés, analysés, expliqués au regard des contraintes de production	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les organes techniques du procédé sont identifiés avec précision et suivi	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les points critiques de l'équipement sont localisés et expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Réaliser les réglages des paramètres et optimiser le process de fabrication	• Les paramètres à régler sont identifiés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les réglages sont conformes	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Le process est en état de bon fonctionnement	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Réaliser une présérie et/ou un prototype	• Les critères pour concevoir le produit et réaliser les prototypes sont identifiés, analysés, exploités et mise en œuvre	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La démarche de réalisation du prototype et/ou de la présérie est expliquée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La présérie et/ou le prototype réalisé est conforme au cahier des charges	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des modifications sont apportées en cas d'anomalies constatées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Mettre en œuvre les tests ou essais de qualification nécessaires au lancement de la production	• Les tests de qualification ou d'essais techniques sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les tests sont réalisés conformément aux modes opératoires ou aux gammes de contrôles	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les résultats sont consignés, analysés et expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les tests de qualification ou d'essais techniques sont expliqués	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La traçabilité des résultats est assurée	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier les écarts, analyser les causes et proposer les ajustements et les actions correctives à mettre en œuvre	• Les écarts sont identifiés, analysés et consignés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les causes des écarts sont analysées avec une méthode rigoureuse et logique	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Des mesures correctives immédiates sont mises en œuvre conformément aux procédures	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Participer à la validation du process suite à la réalisation des tests	• L'ensemble des tests de validation du process est conforme au cahier des charges	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les résultats sont consignés, analysés et expliqués	<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 4 - Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement

- Elaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement et le modifier.
- Proposer des solutions techniques.
- Ecrire les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues.

### 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 rédaction de documents techniques ;
  - comment est élaboré un dossier technique ?
  - quels sont les éléments constitutifs d'un dossier technique ?

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- dossier technique avec les éléments constitutifs
- mode opératoire : montage, conduite, contrôle...
- feuilles ou rapports d'anomalies

**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 est élaboré un dossier technique ou un cahier des charges ?
- Que faites-vous pour respecter ces règles ?
- Quelles sont les solutions techniques que vous avez eu à proposer ?
- Quels sont les modes opératoires que vous avez rédigés ?
- Quels types de documents techniques avez-vous réalisés ?
- Quelle est l'architecture du document et les éléments techniques que vous prenez en compte ?
- Que faites-vous en cas de demande de modifications ?
- Quels sont les éléments pris en compte pour valider les documents techniques ?

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
<b>Elaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement et le modifier</b>	• Les éléments du cahier des charges (fonction, critère...) sont expliqués			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les éléments constitutifs du dossier technique sont listés			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le dossier technique est complet et prend en compte l'ensemble des données et contraintes de production			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le dossier technique comprend les plans et schémas techniques			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le vocabulaire technique est adapté			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les documents rédigés sont exploitables			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
<b>Proposer des solutions techniques</b>	• Des modifications techniques sont proposées, argumentées et formalisées			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les solutions sont pertinentes au regard des objectifs de production, des contraintes et des coûts			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
<b>Ecrire les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues</b>	• Les modes opératoires sont rédigés de façon précise et claire			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les modes opératoires correspondent aux standards utilisés dans l'entreprise			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le vocabulaire technique est maîtrisé			<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 - Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en œuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE

- Participer au diagnostic d'une anomalie : machine, qualité produit, environnement...
- Participer à l'évaluation du degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement du process ou de la qualité du produit en relation avec le BE, la qualité et la production.
- Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité.
- Participer à la mise en place des actions correctives en lien avec les autres services.
- Identifier les règles de sécurité, d'hygiène et environnemental des équipements pour la prévention collective.
- 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 charge et règles d'ergonomie.

### 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 auxquelles il a participé lors de groupe de travail ;
  - présentation par le candidat d'actions d'analyse de risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liée à son service auxquels il a participé

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- outils de suivi d'indicateurs ;
- compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration;

**CONSIGNE :** Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.  
**La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.**



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

- Comment est réalisé le diagnostic d'une anomalie ?
- Quelles sont les actions correctives auxquelles vous avez participé ?
- Quelles sont les règles d'hygiène et de sécurité ?
- Quels types d'anomalies ou de dysfonctionnement avez-vous eu à analyser ?
- Quelles actions correctives intégrant les dimensions QHSEE avez-vous mis en place ?

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
Participer au diagnostic d'une anomalie : machine, qualité produit, environnement	• Les écarts ou les dérives sur le process ou le produit sont identifiés précisément	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• La situation est analysée et l'ensemble des informations nécessaires sont assemblées et traitées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les causes des dérives ou du dysfonctionnement sont proposées	<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"/>
Participer à l'évaluation du degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement du process ou de la qualité du produit en relation avec le BE, la qualité et la production	• Le degré de gravité est identifié	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les conséquences sur le process et sur le produit sont analysées et expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité	• Les risques sont identifiés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les gestes et postures de travail sont préconisés, et expliqués à l'ensemble des services concernés	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les mesures de protection de l'environnement sont définies avec précision et le non-respect des procédures est expliqué	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les mesures de protection de l'environnement sont analysées de manière précises et expliquées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les règles d'hygiène et sécurité sont identifiées, expliquées et mise en œuvre de manière clair	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Participer à la mise en place des actions correctives en lien avec les autres services	• Des mesures correctives immédiates sont mises en œuvre conformément aux procédures	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les mesures correctives de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Identifier les règles de sécurité, d'hygiène et environnemental des équipements pour la prévention collective	• Les règles d'hygiène et de sécurité sont citées	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels sont mis en œuvre selon les règles en vigueur dans l'entreprise	<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 protections sont appliquées	<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 charge et règles d'ergonomie	• Les règles concernant l'ergonomie des postes de travail sont appliquées	<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"/>

### RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 14 critères sur 19.

☐ La compétence est maîtrisée (si 14 critères ou plus sont cochés OUI)

☐ La compétence n'est pas maîtrisée

# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 6 - 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 :

- cahier de consignes ;
- dossier de production renseigné par le candidat ;
- systèmes d'information de l'entreprise.

**CONSIGNE :** Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.  
**La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.**





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

- Quel type d'informations transmettez-vous ? A quels interlocuteurs ? Sur quels supports ?
- Quels documents ou systèmes d'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	<div>A COMPLÉTER</div>	Observation en situation professionnelle	Entretien
			le cas échéant OUI NON	A remplir obligatoirement OUI NON
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les consignes sont expliquées et appliquées</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les mesures correctives sont prises</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
Saisir de données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...	<ul style="list-style-type: none"><li>• Le langage technique est utilisé correctement</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"><li>• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les liens avec les services en amont et en aval sont expliqués</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"><li>• 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</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail d'équipe</li></ul>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	

### RESULTAT DE L'EVALUATION

La compétence est maîtrisée si 100% des critères sont cochés **OUI**, soit 10 critères sur 15.

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

☐ La compétence n'est pas maîtrisée



# Evaluation des compétences du candidat

## Compétence 7 - Participer aux actions d'amélioration continue

- Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements.
- Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre.
- Mettre en œuvre des mesures d'amélioration.
- Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne.

### Comment évaluer ?

- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique :
- présentation par le candidat d'actions d'amélioration auxquels il a participé lors de groupe de travail :
    - les indicateurs utilisés dans le service du candidat et leur signification ;
    - les besoins et attentes des clients internes ou externes.

### Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- outils de suivi d'indicateurs ;
- compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration.

**CONSIGNE :** Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.  
**La compétence est maîtrisée lorsque 70% des critères sont cochés OUI.**



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

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

Eléments de la compétence pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	A COMPLÉTER		Observation en situation professionnelle le cas échéant	Entretien
				OUI NON	A remplir obligatoirement OUI NON
<b>Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements</b>	• Les écarts ou les dérives sur le process ou le produit sont identifiés précisément			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• La situation est analysée et l'ensemble des informations nécessaires sont assemblées et traitées			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les causes des dérives ou du dysfonctionnement sont analysées de manière méthodique			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le diagnostic est précis et permet de proposer des solutions			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
<b>Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre</b>	• Les actions d'amélioration sont proposées à partir d'une démarche d'analyse (constat, dysfonctionnement ou écart...)			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Un plan d'action est formalisé pour chaque action d'amélioration proposée			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Le ou les plans d'action prennent compte de la faisabilité technique, financière et des contraintes QHSE			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les étapes du plan d'action sont expliquées et argumentées			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
<b>Mettre en œuvre des mesures d'amélioration</b>	• Les mesures d'amélioration sont mises en œuvre et suivies à chaque étape			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Des indicateurs sont mis en place pour l'avancement des mesures d'amélioration			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les comptes rendus sur l'avancement des mesures d'amélioration sont communiqués			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
<b>Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne</b>	• L'organisation interne de la production est expliquée			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• Les clients internes et externes sont énumérés			<input type="radio"/> <input type="radio"/>	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
	• L'impact des actions d'amélioration proposées sur l'organisation, la qualité, les conditions de travail, les délais, les coûts... est expliqué			<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 10 critères sur 14.

☐ 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
<b>Compétence 1</b> Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges technique	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
<b>Compétence 2</b> Accompagner les phases d'industrialisation en relations avec les différents services concernés	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
<b>Compétence 3</b> Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
<b>Compétence 4</b> Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
<b>Compétence 5</b> Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en œuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
<b>Compétence 6</b> Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	
<b>Compétence 7</b> Participer aux actions d'amélioration continue	<input type="radio"/> Maîtrisée <input type="radio"/> Non maîtrisée	



# Repérage des compétences

## CQP Plasturgie Technicien Maintenance et entretien des installations

Signatures



### 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 :