

CQP Plasturgie Technicien Méthodes et Industrialisation

OUTIL

1

Livret de repérage
des compétences du candidat

Candidat



Nom : _____

Prénom : _____

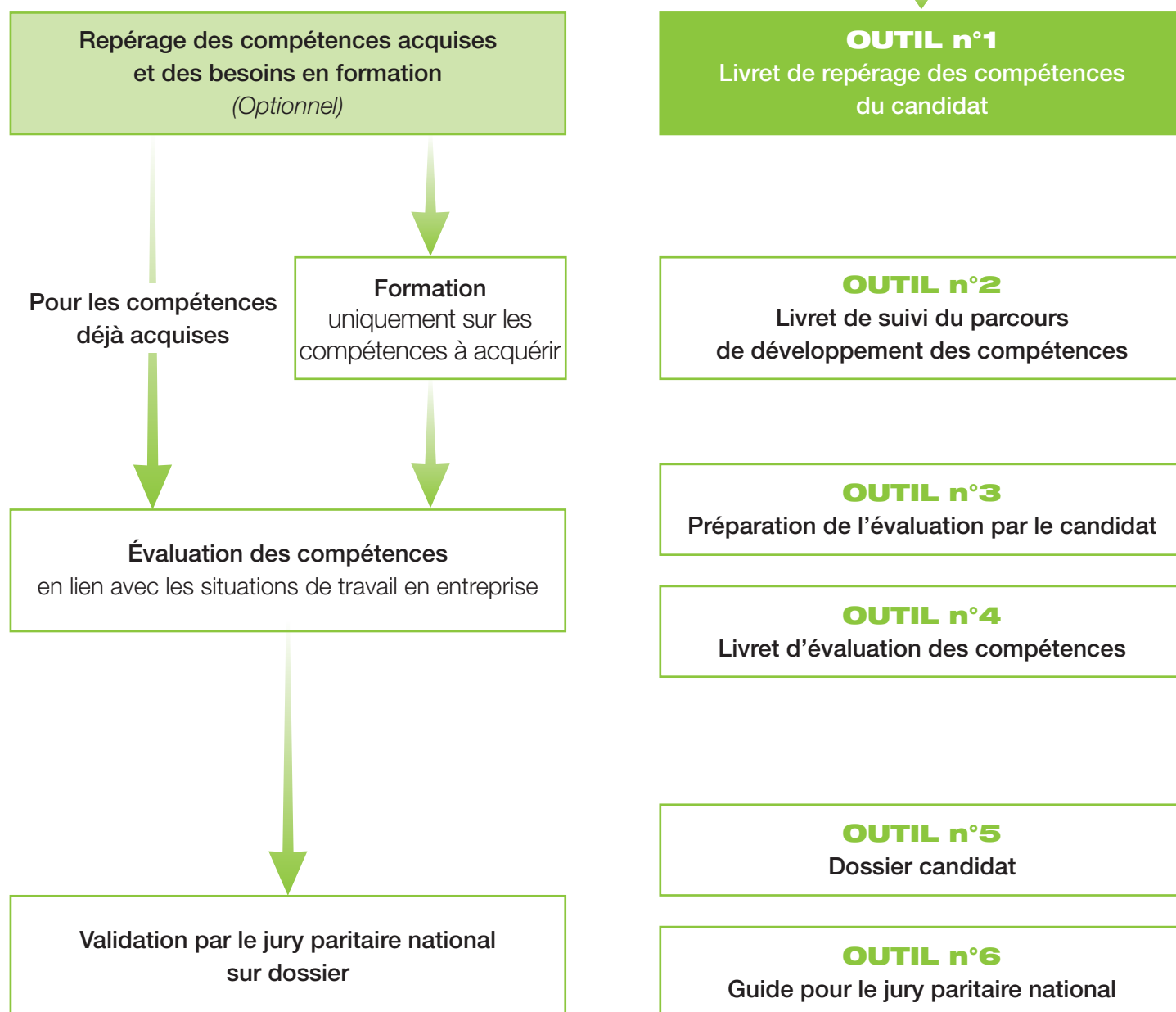
Entreprise : _____

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





Les acteurs de l'entretien de repérage des compétences

- ➔ Le candidat
- ➔ Un ou des intervenants ayant une connaissance professionnelle actualisée (moins de 3 ans) du métier ciblé et des procédés, la connaissance du référentiel du CQP Plasturgie, du dispositif et des outils et la compétence de conduite d'entretien
- ➔ Les intervenants du repérage doivent être habilités.
- ➔ Le choix des intervenants appartient à l'entreprise.

Objectifs de l'entretien

- ➔ Présenter le CQP Plasturgie au candidat
- ➔ Identifier les compétences acquises
- ➔ Définir les éventuels besoins en formation du candidat au regard des compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie

Ce livret de repérage des compétences, outil élaboré par la CNPE de la Plasturgie¹, doit être utilisé pour l'entretien.

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



Déroulement de l'entretien

Accueil du candidat

- ➔ Rappel de l'objectif et du contexte de l'entretien : préparer le **CQP Plasturgie Technicien Méthodes et Industrialisation en plasturgie et composites** en tenant compte **des compétences du candidat** et en **personnalisant le parcours de formation éventuel**.
- ➔ Cet entretien n'est ni une évaluation, ni un examen, c'est un **entretien de positionnement**. L'évaluation sur **l'ensemble des compétences** requises pour l'obtention du CQP Plasturgie sera réalisée **à l'issue du parcours du candidat**.
- ➔ **Présentation du CQP Plasturgie Technicien Maintenance et entretien des outillages en plasturgie et composites**. Il est constitué de sept compétences qui font chacune l'objet d'un repérage des compétences. Ces compétences sont les suivantes :
 1. Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges technique.
 2. Accompagner les phases d'industrialisation en relations avec les différents services concernés.
 3. Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication.
 4. Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement.
 5. Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en œuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE.
 6. Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe.
 7. Participer aux actions d'amélioration continue.

Analyse de l'expérience du candidat et repérage de ses compétences

- ➔ L'entretien va permettre de déterminer pour **quelles compétences le candidat doit suivre une formation** et pour quelles compétences **il peut être directement évalué**, ces compétences étant déjà acquises.
- ➔ Pour **mettre à l'aise** le candidat : lui poser quelques questions sur son **parcours professionnel, ses souhaits, sa motivation** pour le CQP Plasturgie avant de le questionner compétence par compétence (voir livret de repérage des compétences du candidat qui suit)
- ➔ Tout en utilisant le guide d'entretien, vous pouvez demander au candidat d'évoquer des **situations concrètes**, des **exemples précis** illustrant son expérience : il s'agit de déterminer si le candidat a acquis les compétences nécessaires pour l'obtention du CQP Plasturgie.
- ➔ Faire attention pour chaque compétence à **la nature et à la durée de l'expérience** du candidat : il ne suffit pas d'avoir déjà eu l'occasion de mettre en œuvre telle ou telle compétence, il faut la maîtriser.



Repérage des compétences du candidat

Remplir le tableau ci-après à partir des échanges avec le candidat sur son **expérience**, sa **pratique** professionnelle à partir d'exemples concrets.

L'entretien est basé sur les **activités réalisées par le candidat**. Si le candidat ne réalise pas une activité, le candidat devra suivre un parcours de formation pour acquérir la compétence correspondante.

Les compétences requises pour l'obtention du CQP Plasturgie et les critères d'évaluation sont indiqués afin de **positionner les besoins éventuels en formation au regard de ce qui sera requis lors de l'évaluation**.

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

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise



Dans votre activité, avez-vous eu à proposer des process de fabrication à partir du cahier des charges techniques ?

☐ OUI

☐ NON

- Si oui :
- De quels éléments tenez-vous compte pour proposer le process de fabrication?
 - Quels sont les éléments du cahier des charges technique que vous prenez en compte?
 - Que faites-vous en cas de demande de modifications ?
 - Comment validez-vous le process de fabrication proposé ?

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Analyser le cahier des charges fonctionnel	<ul style="list-style-type: none"> • Les fonctions techniques du cahier des charges sont identifiées
Proposer un process de fabrication à partir d'un cahier des charges et le faire valider	<ul style="list-style-type: none"> • Le ou les différents procédés de fabrication intervenant dans le processus sont listés. • Le choix de chaque procédé est justifié. • Les contraintes techniques et économiques sont prises en compte.
Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité en relation avec les référentiels QHSE	<ul style="list-style-type: none"> • Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée sont analysés, identifiés et expliqués. • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels sont expliqués. • Les règles d'ergonomie des postes de travail sont définies de manière claire et précise et expliquées
Définir les moyens de fabrication adaptés aux nouveaux produits	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents organes de chaque procédé de fabrication sont identifiés et expliqués. • Les périphériques sont identifiés, analysés et expliqués. • Le fonctionnement mécanique, pneumatique, hydraulique, et électrique est identifié, analysé et expliqué. • Les points critiques du processus sont localisés et expliqués. • Les caractéristiques techniques des outillages sont expliquées.
Chiffrer le projet et sa faisabilité technico-économique	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents coûts inhérents au projet sont listés. • Les principaux facteurs influents le coût du produit ou process sont identifiés et expliqués. • L'étude économique est réalisée. • Les principaux fournisseurs d'équipements sont cités.



A l'issue du repérage de la **Compétence 1**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :

- ☐ **L'analyse du cahier des charges fonctionnel**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

- ☐ **La proposition du processus de fabrication et sa validation**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

- ☐ **L'analyse et l'identification des risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement en relation avec les référentiels QHSE**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

- ☐ **La définition des moyens de fabrication adaptée aux nouveaux produits**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

- ☐ **Le chiffrage du projet et sa faisabilité technico-économique**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

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

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise



Dans votre activité, accompagnez-vous les phases d'industrialisation en relation avec les différents services concernés ?

☐ OUI

☐ NON

Si oui : • 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 requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Identifier et optimiser les flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents flux nécessaires à la mise en œuvre du nouveau produit sont listés. • La typologie et le mode d'organisation de l'atelier sont expliqués (poussé /tiré). • Les principaux outils théoriques relatifs à l'optimisation des flux sont cités. • Une démarche mise en place pour optimiser les flux est expliquée. • Un schéma indiquant les flux propres à la mise en place du nouveau produit ou process est proposé.
Participer avec le service qualité à la définition des critères qualité pour fabriquer un produit conforme	<ul style="list-style-type: none"> • Les normes en vigueur dans l'entreprise sont citées. • Les critères de contrôle qualité sont identifiés de manière précise. • La gamme de contrôle est expliquée.
Participer à la définition et à la mise en œuvre de la gamme de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les modes opératoires, gammes, et nomenclatures sont expliqués avec précision. • Les modes opératoires, gammes, et nomenclature sont en conformité avec les solutions techniques mise en œuvre.
Participer à la définition et à la mise en place des gammes de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> • Les gammes de contrôle sont rédigées de façon précise et claire. • Elles sont complètes et prennent en compte l'ensemble des objectifs de production. • Les gammes de contrôle sont exploitables par les différents acteurs. • Le vocabulaire technique est adapté.
Réceptionner les outillages	<ul style="list-style-type: none"> • La procédure de contrôle réception est expliquée. • L'ensemble des contrôles est réalisé dans le respect de la procédure. • Les résultats sont consignés, analysés et expliqués. • La validation technique des outillages est tracée
Participer à l'optimisation de l'ergonomie des postes de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Les risques sont identifiés et les actions correctives sont définies. • Les règles d'ergonomie des postes de travail sont définies de manière claire et précise et expliquées. • Les règles d'hygiène et sécurité sont identifiées, expliquées et mises en œuvre de manière claire
Proposer des indicateurs de productivité	<ul style="list-style-type: none"> • Les indicateurs de productivité sont expliqués. • L'impact de l'activité sur les indicateurs est expliqué. • Les outils de suivi des indicateurs sont utilisés et renseignés selon les procédures et consignes en vigueur. • L'analyse des résultats des indicateurs est pertinente.



A l'issue du repérage de la **Compétence 2**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ☐ **L'Identification des flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **La définition des critères qualité pour fabriquer un produit conforme**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **La définition et la mise en œuvre de la gamme de fabrication**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **La réception des outillages**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **L'ergonomie des postes de travail**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les indicateurs de productivité**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

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

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise



Dans votre activité, réalisez-vous le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication ?

☐ OUI

☐ NON

- Si oui :
- 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 ?

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Identifier les paramètres et points clés du process	<ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres clés du process sont identifiés, analysés, expliqués au regard des contraintes de production. • Les organes techniques du procédé sont identifiés avec précision et suivi. • Les points critiques de l'équipement sont localisés et expliqués.
Réaliser les réglages des paramètres et optimiser le process de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres à régler sont identifiés. • Les réglages sont conformes. • Le process est en état de bon fonctionnement
Réaliser une présérie et/ou un prototype	<ul style="list-style-type: none"> • Les critères pour concevoir le produit et réaliser les prototypes sont identifiés, analysés, exploités et mis en œuvre. • La démarche de réalisation du prototype et/ou de la présérie est expliquée. • La présérie et/ou le prototype réalisé est conforme au cahier des charges. • Des modifications sont apportées en cas d'anomalies constatées.
Mettre en œuvre les tests ou essais de qualification nécessaires au lancement de la production	<ul style="list-style-type: none"> • Les tests de qualification ou d'essais techniques sont expliqués. • Les tests sont réalisés conformément aux modes opératoires ou aux gammes de contrôles. • Les résultats sont consignés, analysés et expliqués • La traçabilité des résultats est assurée.
Identifier les écarts, analyser les causes et proposer les ajustements et les actions correctives à mettre en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Les écarts sont identifiés, analysés et consignés. • Les causes des écarts sont analysées avec une méthode rigoureuse et logique. • Des mesures correctives immédiates sont mises en œuvre conformément aux procédures. • Les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement. • Les mesures correctives tiennent compte des consignes QHSE. • Les résultats des actions correctives sont analysés et suivis.
Participe à la validation du process suite à la réalisation des tests	<ul style="list-style-type: none"> • L'ensemble des tests de validation du process est conforme au cahier des charges. • Les résultats sont consignés, analysés et expliqués.



A l'issue du repérage de la **Compétence 3**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ☐ **Les paramètres et points clés du process**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les réglages des paramètres du process de fabrication**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les préséries et/ou le prototype**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les tests ou les essais de qualification nécessaires au lancement de la production**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **L'identification des écarts et les propositions d' actions correctives**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **La validation du process**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

Compétence 4 - Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise



Dans votre activité, réalisez-vous les documents techniques nécessaires à la mise en production de nouveau produit ou équipement ?

☐ OUI

☐ NON

Si oui : • *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 ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Elaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement et le modifier	<ul style="list-style-type: none">• Les éléments du cahier des charges (fonction, critère...) sont expliqués.• Les éléments constitutifs du dossier technique sont listés.• Le dossier technique est complet et prend en compte l'ensemble des données et contraintes de production.• Le dossier technique comprend les plans et schémas techniques.• Le vocabulaire technique est adapté.• Les documents rédigés sont exploitables
Proposer des solutions techniques	<ul style="list-style-type: none">• Des modifications techniques sont proposées, argumentées et formalisées.• Les solutions sont pertinentes au regard des objectifs de production, des contraintes et des coûts.
Ecrire les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues	<ul style="list-style-type: none">• Les modes opératoires sont rédigés de façon précise et claire.• Les modes opératoires correspondent aux standards utilisés dans l'entreprise.• Le vocabulaire technique est maîtrisé.



A l'issue du repérage de la **Compétence 4**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ☐ **La réalisation du dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les solutions techniques**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...)
en fonction des solutions techniques retenues**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise



Compétence 5 - Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en œuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise



Dans votre activité, analysez-vous les anomalies et les dysfonctionnements et mettez-vous en œuvre des actions correctives intégrant les dimensions QHSEE ?

☐ OUI

☐ NON

- Si oui :
- *Quels types d'anomalies ou de dysfonctionnement avez-vous eu à analyser ?*
 - *Quelles actions correctives intégrant les dimensions QHSEE avez-vous mis en place ?*
 - *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 ?*

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Participer au diagnostic d'une anomalie : machine, qualité produit, environnement...	<ul style="list-style-type: none"> • Les écarts ou les dérives sur le process ou le produit sont identifiés précisément. • La situation est analysée et l'ensemble informations nécessaires sont assemblées et traitées. • Les causes des dérives ou du dysfonctionnement sont proposées. • Le diagnostic posé est exact.
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	<ul style="list-style-type: none"> • Le degré de gravité est identifié. • Les conséquences sur le process et sur le produit sont analysées et expliquées
Analyser et identifier les risques pour les personnes, les équipements, et l'environnement liés à l'activité	<ul style="list-style-type: none"> • Les risques sont identifiés. • Les gestes et postures de travail sont préconisés, et expliqués à l'ensemble des services concernés. • Les mesures de protection de l'environnement sont définies avec précision et le non-respect des procédures est expliqué. • Les mesures de protection de l'environnement sont analysées de manière précise et expliquées. • Les règles d'hygiène et sécurité sont identifiées, expliquées et mises en œuvre de manière claire
Participer à la mise en place des actions correctives en lien avec les autres services	<ul style="list-style-type: none"> • Des mesures correctives immédiates sont mises en œuvre conformément aux procédures. • Les mesures correctives fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.
Identifier les règles de sécurité, d'hygiène et environnemental des équipements pour la prévention collective	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'hygiène et de sécurité sont citées. • Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels sont mis en œuvre selon les règles en vigueur dans l'entreprise
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures de protections sont appliquées. • Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées.
Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charge et règles d'ergonomie	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles concernant l'ergonomie des postes de travail sont appliquées. • Les conséquences du non-respect des procédures sont expliquées.



A l'issue du repérage de la **Compétence 5**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ☐ **Le diagnostic d'une anomalie : machine, qualité produit, environnement**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **L'évaluation du degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement du process**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les règles de sécurité, d'hygiène et environnemental des équipements pour la prévention collective**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les mesures de protection de l'environnement**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charge et règles d'ergonomie**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise



Compétence 6 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise



Dans votre activité, avez-vous à transmettre ou à recevoir des informations de votre service ?

☐ OUI

☐ NON

Participez-vous à des groupes de travail en équipe ?

☐ OUI

☐ NON

- Si oui :
- 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 requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
S'approprier des consignes et les appliquer	<ul style="list-style-type: none"> • Les consignes sont expliquées et appliquées.
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes. • Les consignes et les procédures de circulation des informations sont respectées.
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	<ul style="list-style-type: none"> • Les documents de suivi sont remplis précisément et de manière claire et actualisés en conformité avec la production. • Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables. • Toutes les erreurs ou défaillances au regard des règles de traçabilité sont identifiées. • Les mesures correctives sont prises.
Saisir des données dans un système informatisé	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations saisies sont exactes.
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession	<ul style="list-style-type: none"> • Le langage technique utilisé est conforme et adapté.
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	<ul style="list-style-type: none"> • Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne. • Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et aux situations.
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de l'équipe, du service est compris et expliqué. • Les relations avec les services amont et aval sont claires et expliquées.
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	<ul style="list-style-type: none"> • L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et pour prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe. • Les réactions sont adaptées dans le cadre du travail en équipe.



A l'issue du repérage de la **Compétence 6**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :

☐ **La transmission d'information**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **Le renseignement de document de service**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **Le travail en équipe**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

Compétence 7 - Participer aux actions d'amélioration continue

Les questions suivantes vous aideront à apprécier l'expérience du candidat et à conduire l'entretien. Elles sont à adapter au contexte de l'entreprise



Dans votre activité, participez-vous à des actions d'amélioration continue dans votre service ?

☐ OUI

☐ NON

Si oui : • Quelle action d'amélioration avez-vous mis en place ? Expliquez votre démarche.
• Quels outils de suivi avez-vous mis en place ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements	<ul style="list-style-type: none">• Les écarts ou les dérives sur le process ou le produit sont identifiés précisément.• La situation est analysée et l'ensemble des informations nécessaires sont assemblées et traitées.• Les causes des dérives ou du dysfonctionnement sont analysées de manière méthodique.• Le diagnostic est précis et permet de proposer des solutions.
Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre	<ul style="list-style-type: none">• Les actions d'amélioration sont proposées à partir d'une démarche d'analyse (constat, dysfonctionnement ou écart. ...).• Un plan d'action est formalisé pour chaque action d'amélioration proposée.• Le ou les plans d'actions prennent compte de la faisabilité technique, financière et des contraintes QHSE.• Les étapes du plan d'action sont expliquées et argumentées.
Mettre en œuvre des mesures d'amélioration	<ul style="list-style-type: none">• Les mesures d'amélioration sont mises en œuvre et suivi à chaque étape.• Des indicateurs sont mis en place pour l'avancement des mesures d'amélioration.• Les comptes rendus sur l'avancement des mesures d'amélioration sont communiqués.
Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne	<ul style="list-style-type: none">• L'organisation interne de la production est expliquée.• Les clients internes et externes sont énumérés.• L'impact des actions d'amélioration proposées sur l'organisation, la qualité, les conditions de travail, les délais, les coûts... est expliqué.



A l'issue du repérage de la **Compétence 7**



- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ☐ **Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes des écarts ou dysfonctionnements**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise



Bilan du repérage des compétences du candidat



Compétence 1

Proposer les process de fabrication à partir du cahier des charges technique

○ Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**

○ Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :

☐ **L'analyse du cahier des charges fonctionnel**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **La proposition du processus de fabrication et sa validation**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **L'analyse de l'identification des risques pour les personnes, les équipements et l'environnement en relation avec les référentiels QHSE**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **La définition des moyens de fabrication adaptée aux nouveaux produits**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **Le chiffrage du projet et sa faisabilité technico-économique**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

Compétence 2

Accompagner les phases d'industrialisation en relations avec les différents services concernés

- ☐ Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- ☐ Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :

☐ **L'identification des flux de fabrication, de conditionnement et d'expédition des produits finis**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **La définition des critères qualité pour fabriquer un produit conforme**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **La définition et la mise en œuvre de la gamme de fabrication**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **La réception des outillages**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **L'ergonomie des postes de travail**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **Les indicateurs de productivité**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise



Compétence 3

Assurer le suivi opérationnel d'un nouveau procédé de fabrication

- ☐ Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- ☐ Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :

☐ **Les paramètres et points clés du process**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **Les réglages des paramètres du process de fabrication**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **Les préséries et/ou le prototype**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **Les tests ou les essais de qualification nécessaires au lancement de la production**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **L'identification des écarts et les propositions d'actions correctives**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

☐ **La validation du process**

Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :

- ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
- ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

Compétence 4

Elaborer les documents techniques nécessaires à la mise en production du nouveau produit ou équipement

2 fois le même intitulé ➡

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ❑ **La réalisation du dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ❑ **Les solutions techniques**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ❑ **Les solutions techniques**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

Compétence 5

Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et mettre en œuvre les actions correctives en intégrant les dimensions QHSEE

- Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ❑ **Le diagnostic d'une anomalie : machine, qualité produit, environnement**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ❑ **L'évaluation du degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement du process**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ❑ **Les règles de sécurité, d'hygiène et environnemental des équipements pour la prévention collective**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ❑ **Les mesures de protection de l'environnement**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ❑ **Les gestes et postures du travail préconisés lors du port de charge et règles d'ergonomie**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ❑ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ❑ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

Compétence 6

Transmettre, recevoir
des informations
et travailler en équipe

- ☐ Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- ☐ Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ☐ **La transmission d'information**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Le renseignement de document de production**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Le travail en équipe**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise

Compétence 7

Participer aux actions
d'amélioration continue

- ☐ Le candidat a acquis les éléments de la compétence en totalité et **peut être évalué.**
- ☐ Le candidat a **acquis partiellement ou pas du tout les éléments de la compétence et a des besoins en formation** sur les points suivants :
 - ☐ **Mettre en œuvre une démarche d'analyse des causes, des écarts ou dysfonctionnements**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Proposer les mesures d'amélioration à mettre en œuvre**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise
 - ☐ **Identifier l'impact de son activité sur le client externe ou interne**
Les moyens préconisés d'acquisition de ces compétences :
 - ☐ Suivi d'une formation d'approfondissement
 - ☐ Formation au poste de travail/ Mise en pratique dans l'entreprise



Repérage des compétences

CQP Plasturgie « Technicien Méthodes
et Industrialisation »

Signatures



Candidat

NOM _____ Prénom _____

Commentaires éventuels :

Signature :

Intervenant 1

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 :

Intervenant 2 (le cas échéant)

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 :