

CQP Plasturgie

Technicien de production

OUTIL

4

Livret d'évaluation
des compétences

Candidat



Nom _____

Prénom _____

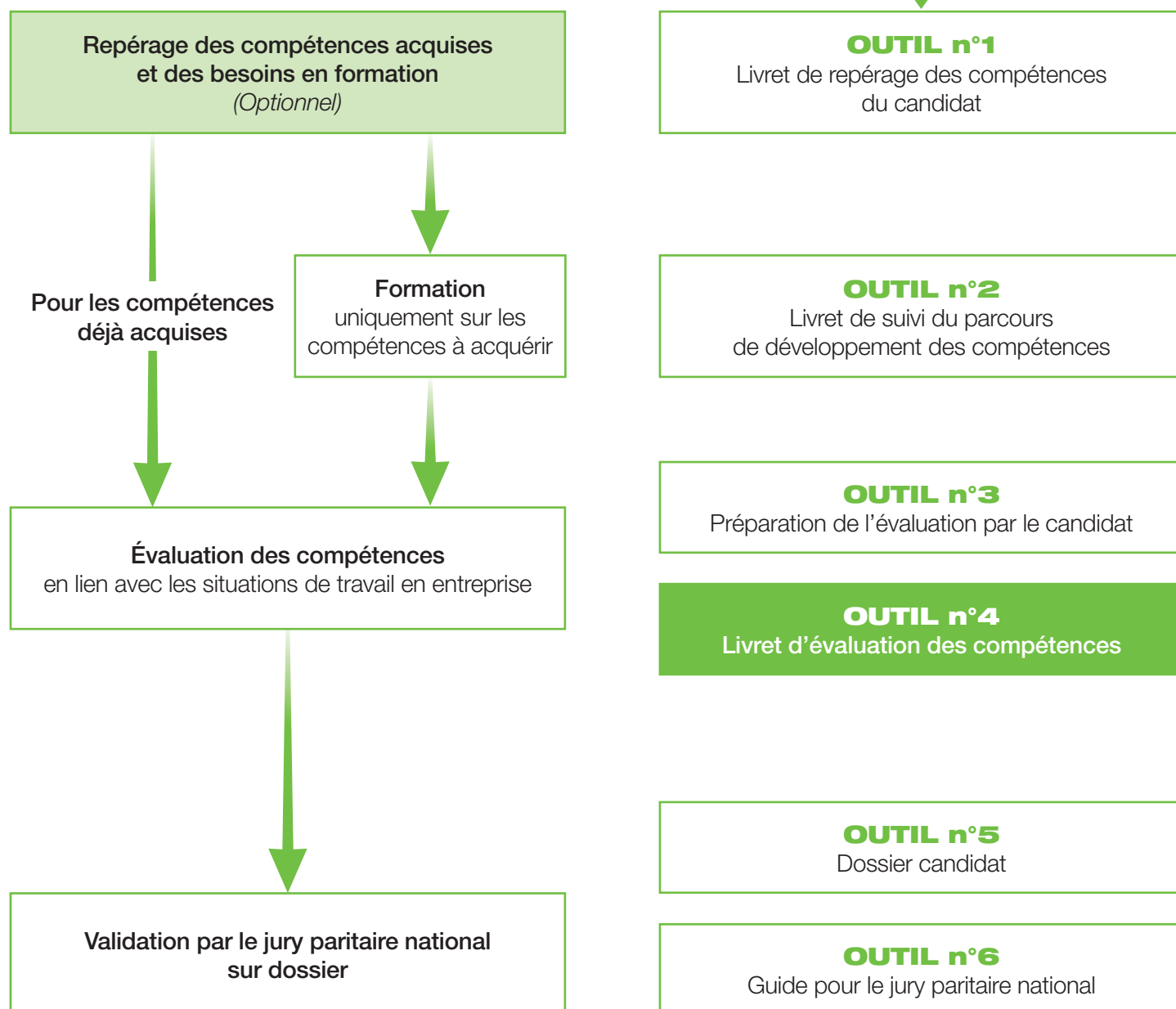
Entreprise _____

Présentation de la démarche de repérage des compétences

Les différents outils de la démarche CQP Plasturgie

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

Les outils à utiliser

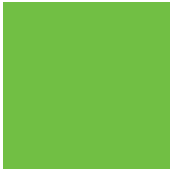




Mode d'emploi pour l'évaluation des compétences

- ➔ Ce CQP Plasturgie est constitué de 8 compétences.
Pour obtenir le CQP Plasturgie, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 8 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, bons de travail, dossier de production, ou tout autre document issu de son activité.

Pour préparer l'évaluation, le candidat doit utiliser **l'outil n°3 : Préparation de l'évaluation par le candidat**. Il peut également s'appuyer sur l'outil n°4 : **Livret d'évaluation des compétences**.

- Les évaluateurs **doivent prendre connaissance de l'activité professionnelle du candidat, des documents et des éléments** sur lesquels l'entretien va s'appuyer.

Déroulement de l'évaluation

L'évaluation se déroule **sous la forme d'une observation** des activités du candidat en situation de travail et d'un **entretien**.

- L'observation doit se dérouler avant l'entretien d'évaluation.
- L'observation en situation professionnelle peut se dérouler sur **1 à 2 h**. Elle peut être renouvelée si nécessaire.
- L'évaluation se déroule au total **sur 3 à 4 heures**.

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

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

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

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



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

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

Après évaluation, l'évaluateur CQP Plasturgie :

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

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

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 - Analyser un procédé de production ou une activité de production et concevoir des actions d'amélioration

- Analyser et exploiter la documentation technique
- Analyser le procédé de production et le fonctionnement des équipements
- Analyser les indicateurs de production
- Identifier les objectifs d'amélioration
- Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires afin d'optimiser les procédés de production

Comment évaluer ?

- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
Présentation par le candidat de ses activités d'organisation de la production
 - Présentation par le candidat de ses activités de suivi et d'analyse d'un procédé de production
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - la documentation technique exploitée par le candidat
 - les données techniques et les indicateurs analysés par le candidat
 - les propositions d'actions d'amélioration du procédé de production élaborées par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Documentations techniques
- Outils de suivi de production, tableaux de bord
- Dossiers de production
- Tous documents liés aux procédés de production

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



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

- Quels procédés ou quelles activités de production avez-vous analysés ? Donnez des exemples.
- Quels éléments avez-vous analysés (documentation technique, informations apportées par les systèmes de conduite, résultats des contrôles et vérifications...) ?
- A quels écarts avez-vous été confronté ? Quelles mesures avez-vous proposées ? Donnez des exemples.
- Quelles actions d'amélioration de procédé de production ou modifications techniques avez-vous proposées ? Qu'avez-vous pris en compte pour les déterminer ? Donnez des exemples.

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON		Entretien A remplir obligatoirement OUI NON	
Analyser et exploiter la documentation technique	• L'ensemble des informations apportées par la documentation technique est expliqué et analysé	☐	☐	☐	☐
	• L'analyse est pertinente	☐	☐	☐	☐
Analyser le procédé de production et le fonctionnement des équipements	• L'ensemble des informations apportées par les systèmes de conduite est expliqué et analysé	☐	☐	☐	☐
	• L'ensemble des vérifications et contrôles en cours de production est expliqué et réalisé	☐	☐	☐	☐
	• L'analyse de l'ensemble des informations liées au procédé de production et au fonctionnement des équipements est pertinente	☐	☐	☐	☐
Analyser les indicateurs de production	• Les outils de suivi, mesure, et contrôle sont utilisés, leur rôle est expliqué	☐	☐	☐	☐
	• Les indicateurs de productivité (Ratios, statistiques, TRS, performance, délais...), les indicateurs de gestion de l'activité (coût de revient, taux d'utilisation, temps passé, ...) sont expliqués et relevés régulièrement	☐	☐	☐	☐
	• Les résultats sont analysés, les écarts identifiés et des mesures pertinentes sont proposées	☐	☐	☐	☐
Identifier les objectifs d'amélioration	• Des objectifs d'amélioration sont définis à partir de l'analyse du procédé et du fonctionnement des équipements	☐	☐	☐	☐
	• Ils tiennent compte des priorités et des ressources disponibles	☐	☐	☐	☐
	• Les objectifs sont pertinents	☐	☐	☐	☐

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON		Entretien A remplir obligatoirement OUI NON	
Proposer les actions d'amélioration et les modifications techniques nécessaires afin d'optimiser la production	• Des propositions d'amélioration sont formalisées	☐	☐	☐	☐
	• Les actions proposées prennent en compte les impacts sur le procédé de production et les équipements	☐	☐	☐	☐
	• Les modifications techniques proposées sont expliquées et argumentées	☐	☐	☐	☐
	• Elles prennent en compte l'optimisation de la production et la qualité du produit	☐	☐	☐	☐
	• Elles sont pertinentes	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

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

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

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

Compétence 2 - Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et déterminer les mesures correctives

- Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...)
- Evaluer le degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit
- Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre, en lien avec les autres services
- Réaliser des opérations de maintenance curative

Comment évaluer ?

- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités :
 - de réalisation ou de proposition de mesures correctives suite à une anomalie ou à un dysfonctionnement
 - de réalisation d'opérations de maintenance curative
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - le diagnostic et l'analyse d'anomalies et de dysfonctionnements par le candidat
 - les actions correctives proposées par le candidat
 - les opérations de maintenance réalisées par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Bons de travail
- Tous documents liés à la production

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



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

- Quelles anomalies ou quels dysfonctionnements avez-vous détectés et analysés ?
- Quelles informations avez-vous recherchées pour réaliser votre diagnostic ?
- Quel était le degré de gravité de ces anomalies ? Quel était leur impact sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit ?
- Quelles actions correctives et préventives avez-vous proposées suite à l'analyse d'anomalies ou de dysfonctionnements ? Donnez des exemples.
- Quelles actions avez-vous mises en œuvre ? Avec quels services avez-vous travaillé ?
- Quelles opérations de maintenance curative avez-vous réalisées ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Identifier et diagnostiquer une anomalie, un dysfonctionnement, un risque, une dérive (machine, qualité produits, environnement, incendie, accident...)	• Tout écart ou toute dérive est détecté rapidement	☐	☐	☐	☐
	• Toutes les informations nécessaires à l'analyse de la situation sont recherchées, hiérarchisées et traitées	☐	☐	☐	☐
	• Les causes de la dérive ou du dysfonctionnement sont analysées avec une méthode logique	☐	☐	☐	☐
	• Le diagnostic posé est exact	☐	☐	☐	☐
Evaluer le degré de gravité de l'anomalie ou du dysfonctionnement et les impacts sur le fonctionnement des équipements et sur la qualité du produit	• Le degré de gravité est identifié	☐	☐	☐	☐
	• Les conséquences sur le cycle de fabrication, le fonctionnement des équipements et sur le produit sont expliquées	☐	☐	☐	☐
Déterminer les actions correctives à mettre en œuvre, en lien avec les autres services	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	☐	☐	☐	☐
	• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les consignes de fabrication et les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	☐	☐	☐	☐
	• Les propositions de mesures correctives et préventives sont réalisées en concertation avec les services supports concernés	☐	☐	☐	☐

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON		Entretien A remplir obligatoirement OUI NON	
Réaliser des opérations de maintenance curative	• Les interventions de maintenance sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des procédures	☐	☐	☐	☐
	• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	☐	☐	☐	☐
	• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**,
soit au moins 8 critères sur 12.

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

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

Compétence 3 - Elaborer des documents techniques

- Rechercher et analyser les informations concernant les produits et les évolutions technologiques en plasturgie
- Elaborer des propositions techniques permettant de réaliser un produit conforme en tenant compte des contraintes de production
- Elaborer un dossier technique, cahier des charges d'un nouvel équipement et le modifier
- Concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues

Comment évaluer ?

- ➔ **Renseignement par le candidat d'un document écrit** portant sur la rédaction de documents techniques
- ➔ **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 rédaction de documents techniques
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les propositions techniques élaborées par le candidat
 - les modes opératoires conçus par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Documentation technique
- Cahier des charges élaboré par le candidat
- Dossier technique réalisé par le candidat
- Mode opératoire rédigé par le candidat

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



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

- Quelles modifications techniques avez-vous proposées ?
- Quels documents techniques avez-vous élaborés ? Donnez des exemples.
- Quelles informations avez-vous recherchées et utilisées pour élaborer ces documents ?
- Quels éléments composent les documents techniques que vous avez rédigés ?
- Quels modes opératoires avez-vous rédigés ? Comment avez-vous fait ? A quoi êtes-vous attentif lors de la rédaction de ces documents ? Donnez des exemples.

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Rechercher et analyser les informations concernant les produits et les évolutions technologiques en plasturgie	• Une veille technologique est réalisée régulièrement	☐	☐	☐	☐
	• L'ensemble des informations concernant les évolutions technologiques en plasturgie est recherché, expliqué et analysé	☐	☐	☐	☐
Elaborer des propositions techniques permettant de réaliser un produit conforme en tenant compte des contraintes de production	• Des modifications techniques d'équipements, l'achat de nouvel équipement sont proposées	☐	☐	☐	☐
	• Les propositions sont pertinentes au regard des objectifs de production, des contraintes et des coûts	☐	☐	☐	☐
Elaborer un dossier technique, un cahier des charges d'un nouvel équipement	• Le dossier technique est rédigé de façon précise et claire	☐	☐	☐	☐
	• Il est complet et prend en compte l'ensemble des objectifs et des contraintes de production	☐	☐	☐	☐
	• Il comprend des plans et schémas techniques	☐	☐	☐	☐
	• Le dossier technique est exploitable par les différents interlocuteurs (fournisseurs, hiérarchie, services supports...)	☐	☐	☐	☐
	• Le vocabulaire technique est adapté	☐	☐	☐	☐
Concevoir les modes opératoires (de montage, conduite, contrôle...) en fonction des solutions techniques retenues	• Les modes opératoires sont rédigés de façon précise et claire et sont exploitables par les différents interlocuteurs (conducteurs d'équipement, techniciens, hiérarchie, services supports, ...)	☐	☐	☐	☐
	• Les modes opératoires sont en conformité avec les solutions techniques retenues	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

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**

Compétence 4 - Coordonner la mise en route d'un nouvel équipement de production

- Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement
- Coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements aux fluides et énergies en respectant les règles de sécurité
- Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures en vue de la validation technique de l'équipement
- Réaliser les réglages, les essais de mise en route et les contrôles associés
- Identifier les écarts, analyser leurs causes et déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre

Comment évaluer ?

- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités lors de la mise en route d'un nouvel équipement
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les organes et sous-ensembles des équipements conduits
 - les tests, contrôles et mesures réalisés par le candidat lors d'une validation technique
 - les réglages, essais de mises en route et contrôles réalisés par le candidat
 - les écarts rencontrés, leurs causes, les mesures correctives proposées par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Dossiers techniques d'équipements
- Documents utilisés pour la validation technique
- Procédures et instructions pour l'installation d'équipements
- Bons de travail
- Feuilles ou rapport 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.

- Quels sont les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement ?
- Que vérifiez-vous lors de l'installation d'un équipement et des raccordements aux fluides ?
- Avez-vous réalisé ou coordonné des tests, contrôles et mesures pour la validation technique d'un équipement ? Lesquels ? Avec qui ? Quels résultats avez-vous obtenus ? Quelle analyse avez-vous faite ?
- Quels réglages, essais de mise en route et contrôles avez-vous réalisés ? Donnez des exemples.
- Quels écarts avez-vous identifiés concernant les réglages, les essais et mises en route ? Quelles mesures correctives avez-vous proposées et mises en œuvre ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI NON		A remplir obligatoirement OUI NON	
Identifier les différents organes et sous-ensembles des équipements de production et leur fonctionnement	• Les différents outillages, les périphériques et les systèmes de sécurité, de l'équipement piloté sont cités	☐	☐	☐	☐
	• Leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, électropneumatique, hydraulique et électrique est expliqué	☐	☐	☐	☐
	• Les points critiques des équipements sont localisés et expliqués	☐	☐	☐	☐
Coordonner l'installation de l'équipement et des raccordements aux fluides et énergies en respectant les règles de sécurité	• L'installation de l'équipement est réalisée en respectant l'organisation et les contraintes de la production	☐	☐	☐	☐
	• Les points critiques sont contrôlés	☐	☐	☐	☐
	• Les raccordements sont réalisés en respectant les règles de sécurité	☐	☐	☐	☐
	• La conformité des raccordements et branchements est vérifiée	☐	☐	☐	☐
Analyser les résultats des tests, contrôles et mesures en vue de la validation technique de l'équipement	• L'ensemble des tests, contrôles et mesures est expliqué et réalisé sans erreur	☐	☐	☐	☐
	• Les résultats sont enregistrés	☐	☐	☐	☐
	• Les résultats des tests sont expliqués et analysés	☐	☐	☐	☐
	• La validation technique de l'équipement est tracée	☐	☐	☐	☐

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant OUI NON	Entretien A remplir obligatoirement OUI NON
Réaliser les réglages, les essais de mise en route et les contrôles associés	• Les réglages et essais de mise en route sont réalisés	☐ ☐	☐ ☐
	• L'ensemble des contrôles est réalisé selon les consignes définies	☐ ☐	☐ ☐
	• Le fonctionnement de l'équipement est contrôlé	☐ ☐	☐ ☐
Identifier les écarts, analyser leurs causes et déterminer les mesures correctives à mettre en œuvre	• Les écarts sont identifiés	☐ ☐	☐ ☐
	• Les causes des écarts sont analysées avec une méthode logique	☐ ☐	☐ ☐
	• Le diagnostic posé est exact	☐ ☐	☐ ☐
	• Des mesures correctives immédiates relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	☐ ☐	☐ ☐
	• Les propositions de mesures correctives correspondent au diagnostic et prennent en compte les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	☐ ☐	☐ ☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 13 critères sur 19.

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

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

Compétence 5 - Régler, mettre en production, programmer les machines numériques et réaliser les tests et essais de lancement de production

- Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement
- Programmer les machines à commandes numériques
- Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production (réaliser ou les premières pièces)
- Analyser les résultats des tests et essais et identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement

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 mise en production et d'essais de lancement de production
- Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur :
 - les tests et essais réalisés par le candidat
 - l'analyse des résultats
 - les réglages et les ajustements de paramètres effectués par le candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Procédures et instructions de réglages, de réalisation des tests et essais
- Fiches détaillant les caractéristiques de produits à fabriquer
- Feuilles ou rapport d'anomalies
- Tous documents liés à la production

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



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

- Quelles opérations de réglages de paramètres réalisez-vous ? A partir de quelles informations ?
- Quelles machines à commandes numériques programmez-vous ? Comment faites-vous ? Donnez des exemples.
- Quels tests et essais de lancement réalisez-vous ? Que vérifiez-vous ? Quels résultats obtenez-vous ?
- A quels écarts avez-vous été confronté ? Qu'avez-vous fait ? Quelles en étaient les causes ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien A remplir obligatoirement	
		OUI	NON	OUI	NON
Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement	• Les différentes informations apportées par le système numérique sont identifiées et expliquées	☐	☐	☐	☐
	• Le lien avec les fonctions techniques de l'équipement est expliqué	☐	☐	☐	☐
	• Le choix des paramètres (temps de chauffe, pression, ...) est adapté à la production à assurer	☐	☐	☐	☐
	• L'impact de chacun des paramètres sur le cycle de fabrication est expliqué	☐	☐	☐	☐
	• Le lien entre le choix des paramètres et la production à assurer est expliqué	☐	☐	☐	☐
Programmer les machines à commandes numériques	• Les différentes informations apportées par le système numérique sont identifiées et expliquées	☐	☐	☐	☐
	• Le lien avec les fonctions techniques de l'équipement est expliqué	☐	☐	☐	☐
	• La programmation des ordres de fabrication (recettes) est adaptée aux produits et aux productions à assurer	☐	☐	☐	☐
Mettre en œuvre les tests et essais nécessaires au lancement de la production (réaliser la ou les premières pièces)	• Les tests et essais de fabrication sont réalisés selon les consignes du dossier de fabrication	☐	☐	☐	☐
	• Les résultats des tests sont vérifiés et expliqués	☐	☐	☐	☐
	• La (les) première(s) pièce(s) est (sont) réalisée(s) et validée(s)	☐	☐	☐	☐
	• Les écarts avec les « spécifications » sont identifiés	☐	☐	☐	☐
Analyser les résultats des tests et essais et identifier les réglages et les ajustements de paramètres à effectuer sur l'équipement	• L'analyse de l'ensemble des informations liées aux essais et aux tests est pertinente	☐	☐	☐	☐
	• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	☐	☐	☐	☐
	• L'ajustement des paramètres est tracé	☐	☐	☐	☐
	• Le procédé de fabrication est stabilisé	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

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

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

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

Compétence 6 - Apporter un support technique au personnel de production

- Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements
- Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre

Comment évaluer ?

- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités de support technique pour le personnel de production
 - Questionnement sur les activités réalisées et plus particulièrement sur les consignes, les procédures et règles expliquées par le candidat au personnel de production

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Procédures et instructions de travail
- Supports de formation que vous utilisez ou que vous avez réalisés
- Tous documents liés à la production

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



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

- Dans quelles situations apportez-vous un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe ? Sur quels sujets ? Donnez des exemples.
- Dans quelles situations avez-vous transmis et expliqué des consignes, procédures, règles de fonctionnement au personnel de production ? Donnez des exemples.
- Comment vous assurez-vous de la compréhension des informations transmises ?
- Vérifiez-vous leur mise en œuvre ? Comment faites-vous ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI	NON	OUI	NON
Apporter un support technique et méthodologique au personnel de production dans la conduite des procédés ou sur les équipements	• Les besoins du personnel sont identifiés. Les explications apportées au personnel de production sont claires	☐	☐	☐	☐
	• Les explications permettent au personnel de production de mener à bien son activité	☐	☐	☐	☐
Expliquer les consignes, procédures, règles de fonctionnement et gestes professionnels, aux membres de l'équipe, vérifier leur compréhension et leur mise en œuvre	• Toutes les informations nécessaires sont apportées aux membres de l'équipe (consignes, procédures, modes opératoires)	☐	☐	☐	☐
	• Les explications apportées aux membres de l'équipe sont claires	☐	☐	☐	☐
	• La compréhension des consignes et des informations transmises à l'équipe est mesurée	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

La compétence est maîtrisée si 70% des critères sont cochés **OUI**, soit au moins 4 critères sur 5.

☒ **La compétence est maîtrisée** (si 4 critères ou plus sont cochés OUI)

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

Compétence 7 - Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable
- Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production
- Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...
- 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'information 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 requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		OUI NON		A remplir obligatoirement OUI NON	
S'approprier des consignes et les appliquer	• Les consignes sont expliquées et appliquées	☐	☐	☐	☐
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (équipe, hiérarchie, maintenance, ...)	• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	☐	☐	☐	☐
	• Les consignes ou les procédures de circulation des informations sont respectées	☐	☐	☐	☐
Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la fabrication de manière claire et exploitable	• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec la production et les consignes ou procédures	☐	☐	☐	☐
	• Les informations sur les documents de suivi de production sont utilisables	☐	☐	☐	☐
	• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	☐	☐	☐	☐
	• Les mesures correctives sont prises	☐	☐	☐	☐
Saisir des données dans un système informatisé de conduite ou de gestion de production	• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	☐	☐	☐	☐
Utiliser correctement le langage technique en usage dans la profession...	• Le langage technique est utilisé correctement	☐	☐	☐	☐

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	A COMPLÉTER		Observation en situation professionnelle le cas échéant	Entretien
		OUI	NON	OUI	NON
Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent	• Les besoins et les demandes des différents interlocuteurs sont pris en compte dans l'activité quotidienne	☐	☐	☐	☐
	• Les échanges sont adaptés aux interlocuteurs et à la situation	☐	☐	☐	☐
Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise	• Le fonctionnement de l'équipe, du service est expliqué	☐	☐	☐	☐
	• Les liens avec les services en amont et en aval sont expliqués	☐	☐	☐	☐
Adapter son activité aux besoins de l'organisation et au travail en équipe	• L'activité quotidienne est adaptée pour répondre aux besoins de l'organisation et prendre en compte la charge de travail des autres membres de l'équipe	☐	☐	☐	☐
	• Les réactions sont adaptées dans le cadre d'un travail en équipe	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

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

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

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

Compétence 8 - Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE)

- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise
- Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail

Comment évaluer ?

- ➔ **Observation en situation professionnelle**
- ➔ **Entretien sur les activités professionnelles réalisées par le candidat** au cours de son expérience ou de sa période de mise en pratique
 - Présentation par le candidat de ses activités en lien avec les règles QHSE
 - Questionnement sur les risques QHSE, dispositifs de sécurité et moyens de prévention en lien avec l'activité du candidat

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

A titre d'exemple :

- Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- Fiches de sécurité
- Feuilles ou rapports d'anomalies
- Dossier de production renseigné par le candidat

CONSIGNE : Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher **OUI** ou **NON**.
La compétence est maîtrisée lorsque 100% des critères sont cochés OUI.



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

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

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation	Observation en situation professionnelle le cas échéant		Entretien	
		A COMPLÉTER		A remplir obligatoirement	
Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention	• Les règles et les procédures en vigueur dans l'entreprise sont expliquées	☐	☐	☐	☐
	• Les procédures sécurité en vigueur dans l'entreprise sont appliquées à bon escient et avec régularité	☐	☐	☐	☐
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	☐	☐	☐	☐
Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise	• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées selon les consignes et avec régularité	☐	☐	☐	☐
	• Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les consignes ou procédures en vigueur dans l'entreprise	☐	☐	☐	☐
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	☐	☐	☐	☐
Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée	• Les principaux risques pour les personnes liés à l'activité réalisée et identifiés dans l'entreprise sont expliqués	☐	☐	☐	☐
Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle	• Les moyens de prévention et de protection collectifs et individuels mis à disposition par l'entreprise sont utilisés conformément aux exigences	☐	☐	☐	☐
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	☐	☐	☐	☐
Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur dans l'entreprise	• Les mesures de protection de l'environnement en vigueur dans l'entreprise sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...)	☐	☐	☐	☐
	• Les conséquences du non respect des procédures sont expliquées	☐	☐	☐	☐
Appliquer les gestes et postures de travail préconisés lors du port de charges et les règles d'ergonomie définies au poste de travail	• Les gestes et postures de travail et les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise sur la ligne de production sont expliqués et appliqués	☐	☐	☐	☐

RÉSULTAT DE L'ÉVALUATION

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

☒ **La compétence est maîtrisée** (si tous les critères sont cochés OUI)

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



Observations

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



Commentaires du candidat :

Commentaires de l'évaluateur professionnel du métier :

Commentaires de l'évaluateur CQP Plasturgie :



Résultats de l'évaluation

Nom/Prénom du candidat : _____



Compétence	Résultat	Observations
Compétence 1 Analyser un procédé de production ou une activité de production et concevoir des actions d'amélioration	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 2 Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et déterminer les mesures correctives	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 3 Elaborer des documents techniques	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 4 Coordonner la mise en route d'un nouvel équipement de production	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 5 Régler, mettre en production, programmer les machines numériques et réaliser les tests et essais de lancement de production	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 6 Apporter un support technique au personnel de production	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 7 Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	
Compétence 8 Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE	☐ Maîtrisée ☐ Non maîtrisée	



Livret d'évaluation

CQP Technicien de production



Candidat

Nom _____ Prénom _____

Signature :

Evaluateur CQP Plasturgie

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

N° de l'habilitation _____

Je soussigné(e) _____
déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :

Evaluateur professionnel du métier

Nom _____ Prénom _____

Entreprise _____ Fonction _____

Je soussigné(e) _____
déclare conformes et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.

Date : _____ Signature :

Cachet de l'entreprise :