

CQP Plasturgie

Technicien de production

OUTIL

1

Livret de repérage
des compétences du candidat

Candidat



Nom _____

Prénom _____

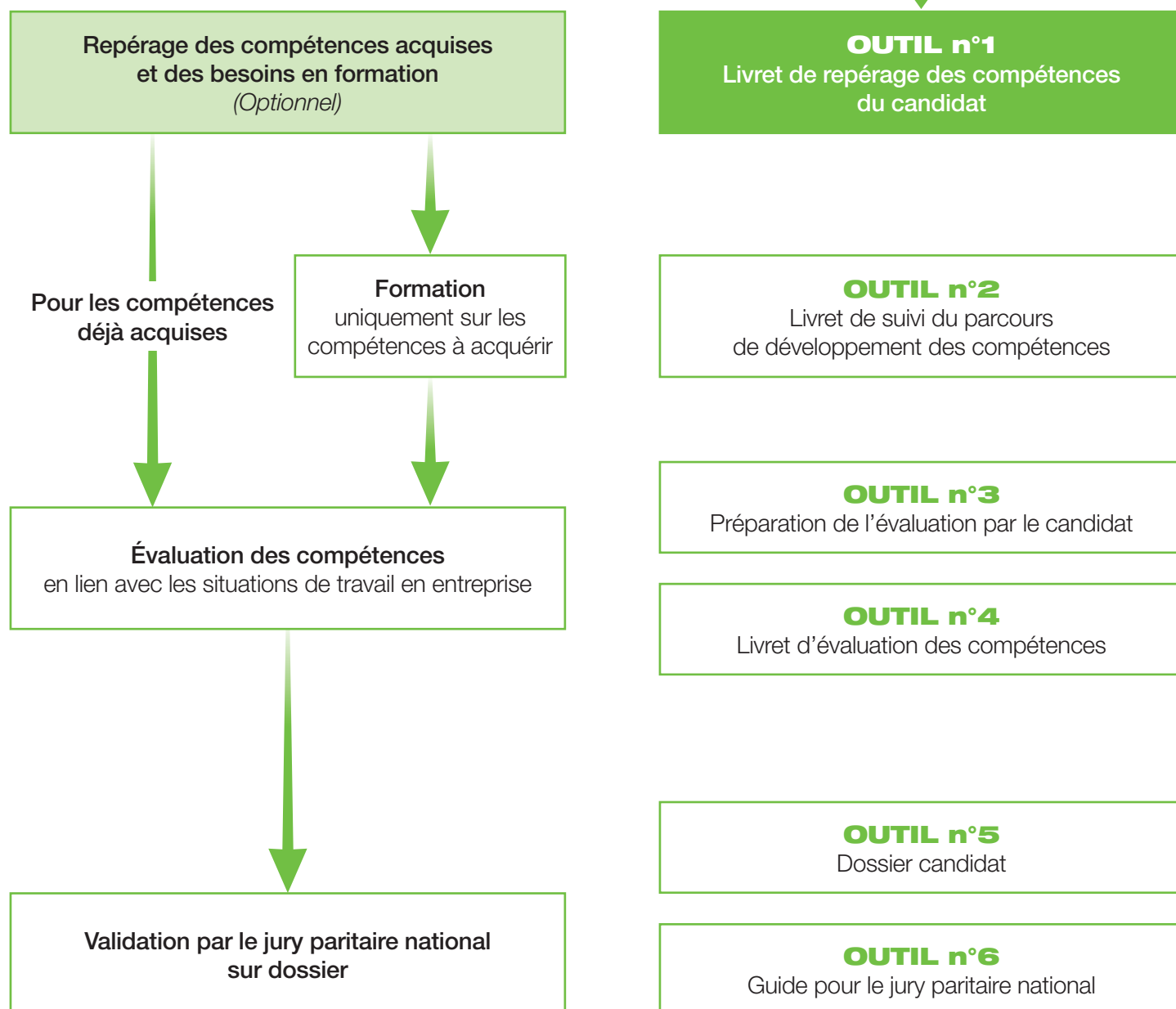
Entreprise _____

Présentation de la démarche de repérage des compétences

Les différents outils de la démarche CQP Plasturgie

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.

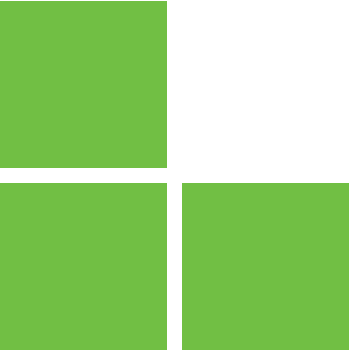


Objectifs de l'entretien

- ➔ **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



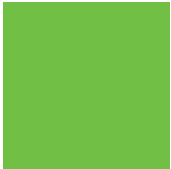
Déroulement de l'entretien

Accueil du candidat

- 
- 
- ➔ Rappel de l'objectif et du contexte de l'entretien : préparer le **CQP Plasturgie Technicien de production** 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 de production**. Il est constitué de 8 compétences qui font chacune l'objet d'un repérage des compétences. Ces compétences sont les suivantes :
 1. Analyser un procédé de production ou une activité de production et concevoir des actions d'amélioration
 2. Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et déterminer les mesures correctives
 3. Elaborer des documents techniques : modes opératoires, tout ou partie d'un dossier technique, d'un cahier des charges techniques, ...
 4. Coordonner la mise en route d'un nouvel équipement de production
 5. Régler, mettre en production, programmer les machines numériques et réaliser les tests et essais de lancement de production
 6. Apporter un support technique au personnel de production
 7. Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe
 8. Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE



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

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 déjà réalisé l'analyse d'un procédé de production ou d'une activité de production ?

☐ OUI

☐ NON

- Si oui :
- 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.

Dans votre activité, avez-vous conçu des actions d'amélioration d'un procédé de production ?

☐ OUI

☐ NON

- Si oui :
- Quelles actions d'amélioration 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 (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
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
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



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 procédé de production et du fonctionnement des équipements**
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 conception d'actions d'amélioration du procédé 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

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

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 analysé des anomalies, des dysfonctionnements ?

☐ OUI
☐ NON

- Si oui :
- Lesquels ? Donnez des exemples.
 - 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 ?

Dans votre activité, avez-vous déterminé des actions correctives suite à l'analyse d'anomalies ou de dysfonctionnements ?

☐ OUI
☐ NON

- Si oui :
- Quelles actions correctives et préventives avez-vous proposées ? 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 (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
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
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



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'analyse d'anomalies et de 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
 - ☐ **la proposition et la mise en œuvre 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 réalisation d'opérations de maintenance curative**
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 - Elaborer des documents techniques

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 élaboré des documents techniques (dossiers techniques, cahiers des charges...) ?

☒ OUI
☐ NON



Si oui : • 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 ?

Dans votre activité, avez-vous rédigé des modes opératoires ?

☒ OUI
☐ NON

Si oui : • 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.

Eléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
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



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 :
 - ☐ **la recherche, l'analyse de documentation technique et la veille technologique**

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'élaboration de documents 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
 - ☐ **la rédaction de modes opératoires**

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

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 coordonné la mise en route d'un nouvel équipement de production ?

☐ OUI
☐ NON

- Si oui :
- 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 des tests, contrôles et mesures pour la validation technique d'un équipement ? Lesquels ? Quels résultats avez-vous obtenus ?
 - 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 (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
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
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



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 :
 - ☐ **les équipements de production et leur fonctionnement**
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 technique d'un équipement : l'analyse des résultats des tests, des contrôles et des mesures**
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, l'analyse des causes et les mesures correctives adaptées**
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 - Régler, mettre en production, programmer les machines numériques et réaliser les tests et essais de lancement de production

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 réglages et la mise en production ?

☐ OUI
☐ NON

Si oui : • Quelles opérations de réglages de paramètres réalisez-vous ?

Dans votre activité, programmez-vous des machines à commandes numériques ?

☐ OUI
☐ NON

Si oui : • Comment faites-vous ? Donnez des exemples.

Dans votre activité, réalisez-vous les tests et essais de lancement de production ?

☐ OUI
☐ NON

Si oui : • Quels tests et essais de lancement réalisez-vous ? Que vérifiez-vous ?
• Que faites-vous en cas d'écarts ?

Éléments de la compétence requis pour l'obtention du CQP Plasturgie	Critères d'évaluation (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
Réaliser les opérations de réglage des paramètres de l'équipement	- 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



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 :
 - ☐ **les opérations de réglages et d'ajustements des paramètres des équipements**
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 programmation de machines à commandes numériques**
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 et essais de lancement 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

Compétence 6 - Apporter un support technique au personnel de production

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, apportez-vous un support technique au personnel de production ?

- ☐ OUI
☐ NON

Si oui : • Dans quelles situations apportez-vous un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe ? Sur quels sujets ? Donnez des exemples.

Dans votre activité, expliquez-vous les consignes, procédures, règles de fonctionnement au personnel de production ?

- ☐ OUI
☐ NON

Si oui : • Dans quelles situations ? 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 (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
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



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 et l'explication de consignes, de procédures, de règles de fonctionnement**
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 support technique et méthodologique au personnel 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

Compétence 7 - 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, transmettez-vous des informations par écrit ou par oral ?

- ☐ 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 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 (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
S'approprier des consignes et les appliquer	Les consignes sont expliquées et appliquées
Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs internes (équipe, hiérarchie, maintenance, etc.)	- 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
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 pour 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



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 :
 - ☐ **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 documents 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 8 - Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

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.

- 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 (utilisés pour l'évaluation en fin de parcours)
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



A l'issue du repérage de la **Compétence 8**



- ☐ 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 règles QHSE de l'entreprise**
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 moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle**
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

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

- ☐ 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 procédé de production et du fonctionnement des équipements**
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 conception d'actions d'amélioration du procédé 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

Compétence 2

Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et déterminer les mesures correctives

- ☐ 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 d'anomalies et de 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
 - ☐ **la proposition et la mise en œuvre 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 réalisation d'opérations de maintenance curative**
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

Elaborer des documents techniques

- ☐ 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 recherche, l'analyse de documentation technique et la veille technologique**
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'élaboration de documents 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
 - ☐ **la rédaction de modes opératoires**
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

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

- ☒ 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 équipements de production et leur fonctionnement**
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 technique d'un équipement : l'analyse des résultats des tests, des contrôles et des mesures**
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, l'analyse des causes et les mesures correctives adaptées**
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

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

- ☒ 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 opérations de réglages et d'ajustements des paramètres des équipements**
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 programmation des machines numériques**
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 et essais de lancement 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

Compétence 6

Apporter un support technique au personnel de production

- ☒ 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 et l'explication de consignes, de procédures, de règles de fonctionnement**
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 support technique et méthodologique au personnel 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

Compétence 7

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 documents 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 8

Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

- ☒ 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 règles QHSE de l'entreprise**
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 moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle**
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 de production



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 :