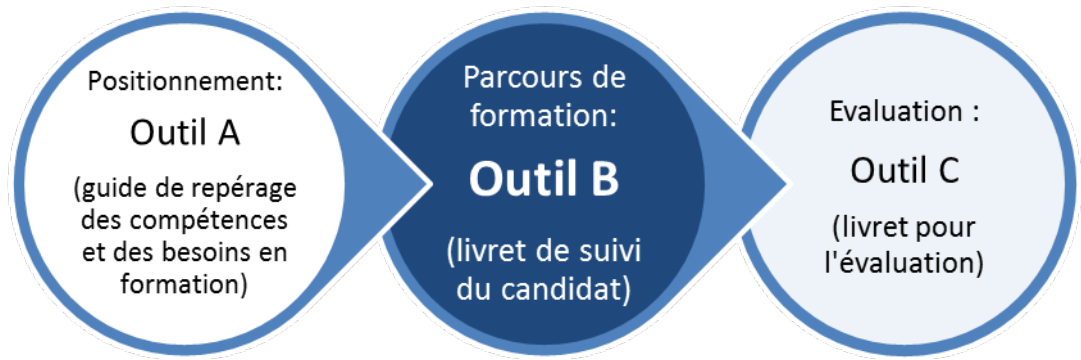


A chaque étape du parcours CQP, son outil :



Branche de la Miroiterie, Transformation et Négoce du Verre

CQP Conducteur d'Équipements Industriels

Livret de suivi du candidat_(outil B)

Document à remplir par

Candidat

Nom
Prénom
Signature

Tuteur en entreprise

Nom de l'entreprise
Réfèrent entreprise :
Nom, Prénom :
Fonction :
Signature :

Expert habilité

Nom, Prénom :
Fonction :
Signature :

Ce livret va vous permettre de suivre le parcours de formation d'un candidat au CQP « Conducteur d'Equipements Industriels »

► Son objectif

- Ce livret permet de suivre l'évolution du candidat afin qu'il soit prêt au moment de l'évaluation finale. Il intègre :
 - les temps de formation (réalisés par l'entreprise, ou par un intervenant externe)
 - les temps de mise en pratique en entreprise
- Il permet aux différents acteurs intervenants dans le parcours de formation du candidat (tuteur en entreprise, formateurs internes ou externes) de se coordonner, en lien avec le candidat.
- En fin de parcours et avant l'évaluation, ce livret doit être remis à l'expert habilité qui assurera cette dernière (observation en situation de travail, suivie d'un entretien). Ce livret sera également transmis au jury paritaire.

► Par qui doit-il être renseigné ?

- Le tuteur du candidat en entreprise, professionnel ayant la connaissance des métiers du verre et les compétences techniques en relation avec le métier visé par le CQP. Il peut s'agir du responsable hiérarchique du candidat, mais pas seulement : le tuteur peut aussi être un encadrant direct, un salarié avec plusieurs années d'expérience, etc. Le tuteur participe au positionnement du candidat en début de parcours et à son évaluation en fin de parcours. En cours de parcours, il assure le suivi du candidat (apport de conseil, points avec l'organisme de formation, etc.)
- Le ou les formateur(s) interne(s) ou externe(s)
- Le candidat, aidé par les formateurs et/ou le tuteur en entreprise

► Ce livret se structure en trois parties :

- La première partie permet de récapituler **les formations** suivies par le candidat
Elle est à remplir par le ou les formateur(s) interne(s) ou externe(s)
- La deuxième partie permet de suivre **la mise en pratique des compétences en entreprise**
Elle est à remplir par le candidat, ainsi que le tuteur en entreprise, avec le cas échéant, l'accompagnement d'un formateur.



- La troisième partie permet d'assurer la **coordination entre le(s) formateur(s) et le tuteur en entreprise** pour suivre l'évolution du candidat en cours de parcours.

Elle est à remplir conjointement par le tuteur en entreprise et l'organisme de formation, lors des points d'étape que ceux-ci seront amenés à réaliser.

Pour mémoire : le métier de Conducteur d'Équipements Industriels

► Définition du métier

Dans le cadre d'un processus automatisé, le Conducteur d'Équipements Industriels conduit une installation en tout ou partie, une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production. Il met en œuvre des moyens techniques diversifiés et procède aux réglages des équipements.

Dans le respect des procédures, des instructions, du manuel de poste et des consignes sécurité, le conducteur d'équipement industriel intervient dans les domaines d'activités professionnelles suivants :

- l'approvisionnement et la préparation des installations, machines et accessoires
- la mise en production
- le pilotage du système de production
- l'entretien et la maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits
- la formalisation et transmission des informations
- l'application des règles nécessaires pour assurer la sécurité des personnes

► Les domaines de compétences certifiés par le CQP Conducteur d'Équipements Industriels

- Domaine de compétences 1. Préparer la production
- Domaine de compétences 2. Mettre en œuvre la procédure marche/arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine
- Domaine de compétences 3. Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste
- Domaine de compétences 4. Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites
- Domaine de compétences 5. Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

- Domaine de compétences 6. Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste
- Domaine de compétences 7. Réaliser les opérations d'entretien courant et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)
- Domaine de compétences 8. Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies
- Domaine de compétences 9. Appliquer les règles de sécurité pour les personnes (ports des EPI, déplacements)

Domaine de compétences 3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste

Quelles sont les compétences à acquérir ?

► Rappel : Ce que le candidat doit savoir faire pour obtenir le CQP :

- Procéder aux changements d'outillages correspondant à la production (ex : meules adaptées, angles des molettes, placement des ventouses, etc.)
- Procéder aux réglages correspondant à la production (ex : paramètres du four de trempe, réglage d'épaisseur sur chaîne de VI ; réglage d'enduction, définition du point zéro sur centre d'usinage, etc.)
- Mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste
- Mettre en œuvre les procédures liées à la mise en production, y compris celles d'hygiène et de sécurité

► Activités réalisées en entreprise (à remplir par le candidat)

Renseigner l'ensemble des activités réalisées en entreprise en mettant en valeur, le cas échéant, les activités nouvelles mises en œuvre depuis que la formation correspondante a été suivie (en les soulignant ou en les signalant d'une *, par exemple)

Par exemple : ajustement de paramètres de fabrication, changements d'outillage, changement de série, application de procédure d'hygiène et de sécurité, etc.

Points d'étape (à remplir par le tuteur en entreprise, en concertation avec le candidat)

Ces points d'étape peuvent se dérouler sous la forme d'un entretien entre le candidat et le tuteur en entreprise. L'objectif est de faire le point sur la mise en pratique des compétences en entreprise. Ils seront de préférence organisés en milieu et en fin de parcours, afin de mieux suivre l'évolution du candidat et de bénéficier d'un laps de temps suffisant pour permettre la mise en pratique effective des compétences en entreprise. Par exemple, ils pourraient être réalisés avant une concertation avec l'organisme de formation.

► Suivi 1 (date : __ / __ / __)

Domaines de compétences	Points positifs	Axes de progrès
1 – Préparer la production		
2 – Mettre en œuvre la procédure marche/arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine		
3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste		
4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites		
5 – Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites		
6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel		

de poste		
7 – Réaliser les opérations d'entretien courant et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits		
8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies		
9 – Appliquer les règles de sécurité pour les personnes		

► Suivi 2 (date : ___ / ___ / ___)

Domaines de compétences	Points positifs	Axes de progrès
1 – Préparer la production		
2 – Mettre en œuvre la procédure marche/arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine		
3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste		
4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites		
5 – Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites		
6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste		
7 – Réaliser les opérations d'entretien courant et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits		
8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies		
9 – Appliquer les règles de sécurité pour les personnes		

3^{ème} partie : Suivi du parcours de développement et d'acquisition des compétences

Domaine de compétences 1 – Préparer la production		
Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1	Suivi 2
	Date :	Date :
Identifier les caractéristiques des différents types de verre (monolithique, feuilleté, isolant, trempé, faiblement émissif, etc.), composants et produits intermédiaires ou finis	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Identifier les étapes du procédé de fabrication (par exemple : trempe, découpe, façonnage, application de butyle, marquage CEKAL, etc.) et les paramètres et points critiques (par exemple : pression, température, durée des cycles, etc.) de l'opération de fabrication conduite	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Rechercher et traiter les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail (par exemple : bons de travaux, programme de travail, plan de découpe, fiches de production, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Identifier les besoins en matières premières (par exemple : floats, intercalaires, films PVB, etc.) et outillages	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Vérifier la qualité, la conformité et la disponibilité des produits, matériels, outils, emballages et agrès (chariots, palettes, etc.) et identifier et signaler les anomalies / écarts le cas échéant, et/ou les corriger	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Apprécier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation de production et des matériels et équipements nécessaires (par exemple : table à découpe, machine à encochage, centre d'usinage, meules diamantées, molettes, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 2 – Mettre en œuvre la procédure marche/arrêt et paramétrer l'équipement selon les indications du manuel de poste et du dossier machine		
Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1 Date :	Suivi 2 Date :
Mettre en place les outillages appropriés (par exemple : meules, molettes, forets, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Démarrer, arrêter et mettre en sécurité les différents systèmes, machines ou installations	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Mettre en œuvre les procédures liées aux opérations de démarrage et d'arrêt	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Entrer les paramètres de fabrication dans le système de conduite numérique (par exemple : entrer les dimensions du produit sur une table à découpe ; entrer le dessin de façonnage sur le centre d'usinage)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 3 – Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste		
Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1 Date :	Suivi 2 Date :
Procéder aux changements d'outillages correspondant à la production (ex : meules adaptées, angles des molettes, placement des ventouses, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Procéder aux réglages correspondant à la production (ex : paramètres du four de trempe, réglage d'épaisseur sur chaîne de VI ; réglage d'enduction, définition du point zéro sur centre d'usinage, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Mettre en œuvre les procédures liées à la mise en production, y compris celles d'hygiène et de sécurité	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 4 – Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites		
Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1	Suivi 2
	Date :	Date :
Rechercher et traiter les informations concernant la production en cours (par ex : opérations de coupe restant à réaliser ; déroulement de l'opération de trempe et durée restante du cycle, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Evaluer la conformité des réglages (par ex : température, pression d'air, etc.) au regard du dossier de production et des consignes et informations transmises	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Mettre en œuvre les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Vérifier que les procédures utilisées correspondent à la production en cours (qu'il s'agisse de coupe, façonnage, trempe, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 5 – Piloter le système de production en mode normal, selon les instructions de l'ordre de fabrication, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1 Date :	Suivi 2 Date :
Réaliser les gestes techniques selon le mode opératoire	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Apprécier la qualité des opérations en mettant en œuvre les contrôles requis, par tous moyens techniques, visuels, auditifs, etc. (par ex : vérifier la bonne qualité du trait de coupe)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Analyser et interpréter les données et les résultats des contrôles (par ex : contrôle des paramétrages du four de trempe)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Détecter et caractériser tout dysfonctionnement ou incident de différentes natures (matières, fonctionnement, appro, etc.) (ex : casse lors d'une découpe, vitrage bloqué dans la ligne de VI, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Repérer les non-conformités des produits en cours de fabrication en fonction de critères internes (par ex : verre fissuré avant d'entrer en trempe)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Proposer, si possible, des mesures correctives en cas d'anomalie de fonctionnement ou de non-conformité produit en lien avec le responsable hiérarchique (par ex : réoptimiser un plan de coupe si une casse se produit lors de la découpe)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Organiser le rangement des matières (ex : chutes de verre réutilisables), des produits semi-finis ou finis (plateaux de verre trempé) et des déchets autour de son poste de travail	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 6 – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1 Date :	Suivi 2 Date :
Constater et prévenir de toute dérive du procédé et tout dysfonctionnement (ex : élévation anormale de la température du four de trempe, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Identifier et mettre en œuvre les procédures à appliquer en fonction de la situation (ex : arrêt de la chaîne de VI)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 7 – Réaliser les opérations d'entretien courant et de maintenance de premier niveau des systèmes et matériels conduits (opérations ne nécessitant pas d'habilitation ou de connaissances techniques particulières)

Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1 Date :	Suivi 2 Date :
Constater un dysfonctionnement, une panne, le défaut d'un matériel, d'un équipement, une anomalie de l'installation (qu'il s'agisse d'une table à découpe, d'un centre d'usinage, d'un four de trempe, d'une machine à encochage, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Analyser les causes, diagnostiquer le degré de gravité et déterminer les mesures adaptées	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Mettre en œuvre les procédures de mise en sécurité fonctionnelle des installations selon les règles d'hygiène et de sécurité et les instructions du poste	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Utiliser les matériels et outils techniques appropriés pour les opérations de maintenance de premier niveau (par ex : graissage, remplacement des outils usés, changement des filtres, surfaçage des plateaux pour enlever les résidus de silice)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Mettre en œuvre les procédures d'entretien, rangement et nettoyage des équipements et de l'espace de travail (par ex : 5S, etc.)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 8 – Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies

Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1 Date :	Suivi 2 Date :
Formaliser les informations à transmettre aux différents interlocuteurs et savoir rendre compte à sa hiérarchie	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Utiliser les langages techniques en usage	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Enregistrer l'ensemble des informations nécessaires à la traçabilité, renseigner les registres	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 9 – Appliquer les règles de sécurité pour les personnes (ports des EPI, déplacements)

Compétences associées	Suivi des compétences acquises au cours du parcours de formation et de mise en pratique en entreprise	
	Suivi 1 Date :	Suivi 2 Date :
Appliquer les règles de sécurité pour les personnes (ports des EPI, déplacements)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation
Identifier les risques pour les personnes liées à l'activité réalisée et aux matières utilisées (verre)	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation	<input type="checkbox"/> Non pratiquée <input type="checkbox"/> A améliorer <input type="checkbox"/> Prêt pour l'évaluation