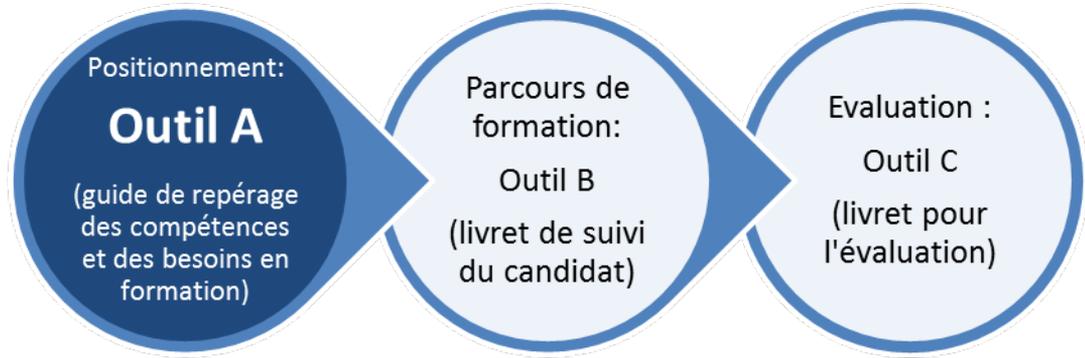


A chaque étape du parcours CQP, son outil :



Branche de la Miroiterie, Transformation et Négoce du Verre

CQP Conducteur d'Équipements Industriels

Guide de repérage des compétences et des besoins en formation (outil A)

Candidat

Nom :

Prénom :

Document à remplir par

Tuteur en entreprise

Nom de l'entreprise

Référent entreprise :

Nom, Prénom :

Fonction :

Date :

Signature :

Expert habilité

Nom, Prénom :

Fonction :

Date :

Signature :

Vous allez conduire le repérage des compétences initial d'un candidat au Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) « Conducteur d'Équipements Industriels »

► L'objectif de ce repérage

Le but est **d'identifier les compétences que le candidat a déjà acquises** au regard du CQP visé et, le cas échéant, de **définir un parcours de formation individualisé**, pour lui permettre d'acquérir celles qui ne le sont pas. Il ne s'agit donc absolument pas d'une évaluation, celle-ci aura lieu en fin de parcours, après la formation.

Ce repérage est donc important pour éviter au candidat d'avoir à suivre des formations dont il n'aurait pas besoin ou, à l'inverse, de le placer inutilement en échec lors de l'évaluation, pour cause de manque de compétences.

► Les acteurs

- Le candidat
- 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.)
- Un expert habilité, ayant la compétence de conduite d'entretien dans le cadre de la démarche CQP de la branche

► Son déroulement

Ce repérage se déroule **sous la forme d'un entretien** avec le candidat.

Pour conduire cet entretien, le présent guide doit être utilisé. Il doit être rempli conjointement par l'expert habilité et le tuteur, en présence du candidat. En fin de parcours, ce guide sera communiqué à l'expert habilité par la CPNE () et sera transmis au jury paritaire national.

A titre indicatif, prévoir environ 1h30 à 2h par candidat. Installez-vous dans un endroit calme et propice à la réalisation de l'entretien, dans lequel le candidat se sentira à l'aise.

1 Accueil du candidat

- répondre aux questions complémentaires du candidat sur le CQP « Conducteur d'équipements industriels », sur le déroulement du parcours et sur les conséquences éventuelles après obtention
- lui rappeler l'objectif et le contexte de l'entretien :
 - il s'agit de préparer le meilleur parcours pour obtenir le CQP Conducteur d'Equipements Industriels, en tenant compte des compétences que détient d'ores et déjà le candidat et en personnalisant le parcours de formation le cas échéant.
 - il ne s'agit donc ni d'une évaluation, ni d'un examen : c'est un entretien de positionnement
 - l'évaluation, elle, aura lieu après la formation, en fin de parcours

2 Analyse de l'expérience du candidat et repérage des compétences

Pour mettre à l'aise le candidat : lui poser des questions sur son parcours professionnel, ses souhaits, sa motivation pour le CQP avant de le questionner compétence par compétence.

- Compétence par compétence, échanger avec le candidat sur sa pratique professionnelle, son expérience. N'hésitez pas à lui demander d'évoquer des situations concrètes, de donner des exemples précis.

A partir de ces échanges, remplir les pages suivantes. Pour chaque compétence, il convient de faire attention à la nature et à la durée de l'expérience du candidat : il ne suffit pas d'avoir eu l'occasion de mettre en œuvre telle ou telle compétence, il faut la maîtriser.

3 Définition du parcours de formation

A partir des résultats de cet entretien de positionnement, identifiant dans « la grille de repérage des compétences » celles à acquérir par la formation, l'entreprise pourra demander à l'organisme de formation qu'elle aura choisi, parmi ceux référencés par la branche, d'établir un parcours individualisé pour le candidat et d'en préciser les modalités pédagogiques, pratiques, calendaires, financières.

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 compétences⁶. 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 compétences⁷. 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 compétences⁸. Rendre compte oralement et/ou par écrit de l’avancement de la production et/ou d’anomalies
- Domaine de compétences⁹. Appliquer les règles de sécurité pour les personnes (ports des EPI, déplacements)

Grille de repérage des compétences

► Mode d'emploi général

Pour chacun des 9 domaines de compétences, la grille est structurée en 3 grandes parties :

1 indiquer si le candidat est déjà amené à mettre en œuvre ou non ce domaine de compétences dans le cadre de son activité :

exemple :

► Dans votre activité, préparez-vous la production ?

Oui ⇒ si oui, renseigner les parties 2 et 3

Non ⇒ si non, conclure directement en partie 3 et passer au domaine de compétences suivant

2 repérer plus finement, au sein du domaine de compétences, les acquis actuels du candidat :

sont ainsi présentés :

Les compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le repérage des acquis du candidat	A titre indicatif, les critères d'évaluation de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
Exemple : Identifier les caractéristiques des différents types de verre (monolithique, feuilleté, isolant, trempé, faiblement émissif, etc.), composants et produits intermédiaires ou finis	Le candidat maîtrise-t-il déjà cette compétence ? <input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	Exemple : Les différents types de verre utilisés dans sa production et son activité sont identifiés/cités et leurs caractéristiques sont expliquées par le candidat

3 conclure sur ce domaine de compétences, sur les besoins en formation du candidat et définir le parcours de formation :



Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants : _____

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser : _____

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences 1 – Préparer la production

► Dans votre activité, préparez-vous la production ? oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
Identifier les caractéristiques des différents types de verre (monolithique, feuilleté, isolant, trempé, faiblement émissif, etc.), composants et produits intermédiaires ou finis	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	<p>Les différents types de verre utilisés dans sa production et son activité sont identifiés/cités et leurs caractéristiques sont expliquées par le candidat</p> <p>Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont énumérées</p>
Identifier les étapes du procédé de fabrication (par exemple : trempé, 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"/> oui <input type="checkbox"/> non	<p>La conformité des matières ou produits approvisionnés est correctement vérifiée par rapport aux prescriptions/dossier de production/bon de travaux à l'entrée du système de production (quantité, qualité, caractéristiques requises, etc.)</p>
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	<p>Les écarts sont identifiés rapidement, signalés et/ou corrigés selon les consignes</p> <p>La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôles nécessaires à la production est effectuée méthodiquement</p>
Identifier les besoins en matières premières (par exemple : floats, intercalaires, films PVB, etc.) et outillages	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.



En synthèse sur
le domaine de
compétences 1

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est 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

► Dans votre activité, êtes-vous amené à démarrer et arrêter l'équipement ? oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
Mettre en place les outillages appropriés (par exemple : meules, molettes, forets, etc.)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	La mise en place des outillages est réalisée méthodiquement et les outillages installés sont conformes aux instructions données par la production
Démarrer, arrêter et mettre en sécurité les différents systèmes, machines ou installations	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt
Mettre en œuvre les procédures liées aux opérations de démarrage et d'arrêt	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues

► Dans votre activité, êtes-vous amené à paramétrer l'équipement ? oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours 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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les paramètres de fabrication sont entrés correctement dans le système de conduite numérique

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.



En synthèse sur
le domaine de
compétences 2

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est 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

► Dans votre activité, assurez-vous les réglages et la mise en production ? oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
Procéder aux changements d'outillages correspondant à la production (ex : meules adaptées, angles des molettes, placement des ventouses, etc.)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	Le système de production est mis dans l'état requis par les instructions données par la production Les opérations de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les procédures de mise au point établies
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les outillages installés sont conformes et les paramètres de réglage sont correctement ajustés selon les procédures de mise au point préconisées
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les procédures d'hygiène et de sécurité sont correctement appliquées et mises en œuvre
Mettre en œuvre les procédures liées à la mise en production, y compris celles d'hygiène et de sécurité	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.



En synthèse sur
le domaine de
compétences 3

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est 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

► Dans votre activité, êtes-vous parfois amené à poursuivre une production lors de votre prise de poste ? oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, process de transformation...)
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les réglages des différents paramètres du process (vitesse, débit, température, pression,..) sont vérifiés selon les indications du dossier de production et adaptés selon le dossier de conduite du process (cas des dérives courantes : usures, débit,...)
Mettre en œuvre les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les procédures d'hygiène et de sécurité liées à la production en cours sont appliquées et mises en œuvre
Vérifier que les procédures utilisées correspondent à la production en cours (qu'il s'agisse de coupe, façonnage, trempe, etc.)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.



En synthèse sur
le domaine de
compétences 4

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est 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

► Dans votre activité, pilotez-vous le système de production ? oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
Réaliser les gestes techniques selon le mode opératoire	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	la production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production ou du cahier des charges conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les contrôles liés au fonctionnement du process sont réalisées avec détection systématique des anomalies de fonctionnement
Analyser et interpréter les données et les résultats des contrôles (par ex : contrôle des paramétrages du four de trempe)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les mesures et contrôles relatifs à la régularité des produits en cours et en fin de production (caractéristiques, contraintes,...) sont correctement réalisés en respectant les fréquences et procédures de validation.
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les non-conformités sont détectées
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	En cas de dérive ou de dysfonctionnement simple du process et/ou de non-conformité du produit, des mesures correctives (ajustement de paramètres, arrêt du système, ...) sont prises conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	Les produits fabriqués sont identifiés et sont stockés correctement sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes sont isolés et/ou repérés
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.



En synthèse sur
le domaine de
compétences 5

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est prêt pour l'évaluation

Domaine de compétences⁶ – Piloter le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

► Dans votre activité, vous arrive-t-il de piloter le système de production en mode dégradé ?
 oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	<p>Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et le mode de conduite adapté à la situation</p> <p>Les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées</p>
Identifier et mettre en œuvre les procédures à appliquer en fonction de la situation (ex : arrêt de la chaîne de VI)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.



En synthèse sur
le domaine de
compétences 6

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est 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)

► Dans votre activité, réalisez-vous des opérations d’entretien ou de maintenance de 1^{er} niveau ?

oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d’évaluation pour l’ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l’évaluation)
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	<i>L'analyse des anomalies de fonctionnement des équipements est effectuée de manière structurée selon les procédures et elles sont décrites dans leur ordre chronologique</i>
Analyser les causes, diagnostiquer le degré de gravité et déterminer les mesures adaptées	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	<i>L'installation est mise en conformité avec l'état préconisé pour l'entretien ou la maintenance préventive sur le plan technique et sécurité</i>
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	<i>Les opérations nécessaires de maintenance de premier niveau sont correctement réalisées conformément aux procédures ou aux demandes du service maintenance</i> <i>Le poste de travail est vérifié, rangé et propre</i>
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	<i>Les participations aux actions d'amélioration relatives à la fiabilité, à la productivité et à la qualité de son secteur (ou de son flot) de production est active</i>
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"/> oui <input type="checkbox"/> non	<i>Les documents de maintenance sont renseignés et exploitables</i> <i>Des informations claires et exploitables sont transmises au bon interlocuteur oralement, par écrit ou avec support informatique</i>

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.

En synthèse sur
le domaine de
compétences 7

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est 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

► Dans votre activité, êtes-vous amenés à transmettre et/ou enregistrer des informations ?
 oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
Formaliser les informations à transmettre aux différents interlocuteurs et savoir rendre compte à sa hiérarchie	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	en cas d'anomalie, l'alerte est donnée selon les consignes au poste de travail, vers les services ou personnes concernées
Utiliser les langages techniques en usage	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	les documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou informatiquement) selon les consignes au poste de travail
Enregistrer l'ensemble des informations nécessaires à la traçabilité, renseigner les registres	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	les informations sont transmises au bon interlocuteur et elles sont compréhensibles

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.

En synthèse sur
le domaine de
compétences 8

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est prêt pour l'évaluation

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

► Dans votre activité, devez-vous respecter des règles d’hygiène et de sécurité ? oui non

Compétences que le candidat devrait maîtriser pour obtenir le CQP	Le candidat maîtrise-t-il déjà ces compétences	A titre indicatif, critères d'évaluation pour l'ensemble de ces compétences (ceux-là même qui seront utilisés en fin de parcours pour l'évaluation)
Appliquer les règles de sécurité pour les personnes (ports des EPI, déplacements)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	les règles de sécurité spécifiques au matériau usiné (le verre) sont comprises (par exemple, ne pas ramasser une plaque de verre qui tombe, etc.)
Identifier les risques pour les personnes liées à l'activité réalisée et aux matières utilisées (verre)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	les risques sécurité liés à toute intervention, déplacement, manipulation sont identifiés les règles et procédures de sécurité ainsi que les procédures d'urgence sont respectées l'intégrité des personnes est respectée

Le candidat devrait suivre une formation sur les points suivants :

Cliquez ici pour taper du texte.



En synthèse sur
le domaine de
compétences 9

Le candidat devrait progresser dans sa pratique professionnelle avant d'être évalué. Domaines dans lesquels le candidat doit progresser :

Cliquez ici pour taper du texte.

Le candidat maîtrise ce domaine de compétences, il est prêt pour l'évaluation