



MINISTÈRE CHARGÉ
DE L'EMPLOI

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Conducteur d'installation et de machines automatisées
Niveau V

Arrêté du : 27/11/2017

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	1/12

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Présentation du dossier

La présente fiche contient un ensemble de situations d'évaluation-types destinées à guider la conception d'évaluations passées en cours de formation en référence aux critères issus des référentiels du titre professionnel, pour les sessions d'examen « Titre », « CCP » et « CCS » telles que prévues par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi. L'ensemble de ces situations d'évaluation-types couvre la totalité des compétences du titre.

Le **Guide de mise en œuvre** des Evaluations passées en cours de formation est à télécharger sur le site du ministère de l'emploi : <http://travail-emploi.gouv.fr/> (rubrique *Documents techniques*).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	2/12

Sommaire

Activité-type 1 p. 5

- ▶ Situation 1 Préparation et approvisionnement du poste de travail p. 5
- ▶ Situation 2 Démarrage, mise en cadence et arrêt de l'installation de production..... p. 6
- ▶ Situation 3 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail..... p. 7

Activité-type 2 p. 9

- ▶ Situation 1 Fabrication d'une série de pièces sur l'installation de production..... p. 9
- ▶ Situation 2 Contrôle des produits fabriqués p. 10
- ▶ Situation 3 Réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau p. 11
- ▶ Situation 4 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail..... p. 12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	3/12

Activité-type 1 Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots

► Situation 1 Préparation et approvisionnement du poste de travail

Compétences à évaluer

1. Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir du dossier de fabrication des produits à réaliser, de l'ordre de fabrication et d'un bon d'approvisionnement, sur une ligne de production à l'arrêt, en autonomie et en temps limité, le stagiaire approvisionne toutes les matières et tous les composants au poste de travail. Il met en place les moyens périphériques à la production aux emplacements prévus par les documents techniques et les raccorde en énergie.

En cours ou en fin d'intervention, il renseigne tous les documents de suivi de production sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Approvisionnement des matières et des composants au poste de travail

Mise en place des moyens périphériques à la production

Raccordement des moyens périphériques en énergies

Réaction face à un aléa éventuel

Renseignement de tous les documents de suivi de production sur les supports préconisés

Tri éventuel des déchets

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés.

Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication.

Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

La date de limite de validité de l'étalonnage des moyens de contrôle est vérifiée.

Les déchets sont triés.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	5/12

Activité-type 1 Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots

► Situation 2 Démarrage, mise en cadence et arrêt de l'installation de production

Compétences à évaluer

2. Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir des procédures, des modes opératoires de mise en route, d'arrêt et du dossier de fabrication des produits, le stagiaire assure le démarrage, la mise en cadence, puis l'arrêt d'une installation de production automatisée, en autonomie et en temps limité. En cas d'aléas au cours de son intervention, il réagit conformément aux consignes et procédures qui lui ont été données.

En cours ou en fin d'intervention, il renseigne tous les documents de suivi de production sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Vérification des sécurités de l'installation
Paramétrage de l'installation de production
Démarrage de l'installation de production
Mise à la cadence
Réaction face à un aléa éventuel
Arrêt de l'installation de production
Renseignement des documents de suivi de production sur les supports préconisés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés.

Les protections et les sécurités de l'installation de production sont vérifiées.

L'installation de production est paramétrée selon les indications du dossier de fabrication et conformément au dossier technique de l'installation.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.

Les défauts rencontrés sont analysés, les écarts et dérives sont identifiés et les paramètres de fabrication ajustés en conséquence ; la nature de l'ajustement est renseignée dans le document de suivi de fabrication.

Les conséquences d'un ajustement de paramètres sont mesurées vis-à-vis des autres paramètres.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	6/12

Activité-type 1 Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots

► Situation 3 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail

Compétences à évaluer

3. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production

Description de la situation d'évaluation-type

A partir de sa pratique professionnelle sur une ligne de production automatisée et des événements survenus au poste de travail, le stagiaire réfléchit seul à une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique à mettre en œuvre sur le poste de travail afin d'améliorer un indicateur de performance. Elle comprend une partie de préparation et une partie de présentation, le tout en temps limité.

Ensuite, il prépare un argumentaire technique succinct par écrit (environ 1 page) avec l'utilisation d'une méthode de résolution de problèmes.

Enfin, il présente ce dossier lors de l'entretien technique.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la ligne de production

Etude d'une amélioration possible

Réalisation du dossier technique

Présentation orale du dossier technique

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les observations sur le poste de travail sont prises en compte et analysées.

Le problème est repéré et défini.

Les différentes phases de la démarche de résolution de problèmes sont connues.

La suggestion d'amélioration est réaliste et pertinente.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	7/12

Activité-type 2 Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots

► Situation 1 Fabrication d'une série de pièces sur l'installation de production

Compétences à évaluer

1. Réaliser les opérations de production

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication, le stagiaire réalise sur une installation de production automatisée, en autonomie et en temps limité, la quantité de pièces inscrite sur un ordre de fabrication. Il surveille les paramètres de fabrication de l'installation de production et réagit aux aléas éventuels.

En cours ou en fin de production, tous les documents de suivi sont renseignés sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Production de la série de pièces prévue

Surveillance des paramètres de fabrication de l'installation de production

Réaction face aux aléas éventuels de fabrication

Renseignement de tous les documents de suivi de production sur les supports préconisés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les paramètres du process de production sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	9/12

Activité-type 2 Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots

► Situation 2 Contrôle des produits fabriqués

Compétences à évaluer

2. Contrôler les produits fabriqués

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de contrôle ou de travail et à partir des différentes fiches qualité répertoriées dans le dossier de fabrication, le stagiaire réalise en toute autonomie et dans un temps limité les prélèvements et le contrôle des pièces fabriquées en utilisant les moyens de mesure préconisés dans les fiches qualité du dossier technique. Toutes les informations de suivi qualité (mesures, avis, action ou remède à appliquer) sont renseignés sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Prélèvement des pièces selon la fréquence définie dans les documents qualité
Contrôle des pièces fabriquées en utilisant les moyens de mesure préconisés dans les documents qualité
Réaction face aux dérives ou produits défectueux
Renseignement des documents de suivi qualité sur les supports préconisés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.
Les défauts sont analysés et au besoin, comparés et évalués à ceux des pièces témoins.
Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.
La date de limite de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.
Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.
La lecture des mesures est juste.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.
Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.
Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	10/12

Activité-type 2 Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots

► Situation 3 Réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau

Compétences à évaluer

3. Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail et à partir des dossiers techniques des outillages et des moyens de production, du planning d'intervention, le stagiaire réalise en toute autonomie et en temps limité une opération de maintenance de premier niveau et de nettoyage sur une installation de production automatisée à l'arrêt. En fin d'opération, tous les documents de suivi de production ou de maintenance sont renseignés sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau et de nettoyage
Réaction face à un aléa éventuel
Renseignement des documents de suivi de production ou de maintenance

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les équipements de protection individuelle sont utilisés.
L'opération de maintenance est effectuée conformément au mode opératoire et dans le temps imparti.
Le planning d'intervention, les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.
Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.
Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	11/12

Activité-type 2 Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots

► Situation 4 *Présentation d'une amélioration technique au poste de travail*

Compétences à évaluer

4. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production

Description de la situation d'évaluation-type

A partir de sa pratique professionnelle sur une ligne de production automatisée et des événements survenus au poste de travail, le stagiaire réfléchit seul à une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique à mettre en œuvre sur le poste de travail afin d'améliorer un indicateur de performance. Elle comprend une partie de préparation et une partie de présentation, le tout en temps limité.

Ensuite, il prépare un argumentaire technique succinct par écrit (environ 1 page) avec l'utilisation d'une méthode de résolution de problèmes.

Enfin, il présente ce dossier lors de l'entretien technique.

Cette situation est identique à la situation 3 de l'activité 01.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la ligne de production

Etude d'une amélioration possible

Réalisation du dossier technique

Présentation orale du dossier technique

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les observations sur le poste de travail sont prises en compte et analysées.

Le problème est repéré et défini.

Les différentes phases de la démarche de résolution de problèmes sont connues.

La suggestion d'amélioration est réaliste et pertinente.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	08	08/12/2017	11/12/2017	12/12