

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Technicien de production en plasturgie
Niveau 4

Arrêté du : 28/07/2020

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPP	Situations d'évaluation-types	TP-00213	08	04/08/2020	05/08/2020	1/8

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
TPP	Situations d'évaluation-types	TP-00213	08	04/08/2020	05/08/2020	2/8

Sommaire

Activité-type 1 p. 5

- Situation 1 Réalisation d'une production de pièces plastiques p. 5

Activité-type 2 p. 7

- Situation 1 Amélioration du process de fabrication p. 7
- Situation 2 Entretien technique sur la coordination et la formation des opérateurs au poste de travail p. 8

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPP	Situations d'évaluation-types	TP-00213	08	04/08/2020	05/08/2020	3/8

Activité-type 1

Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement

► Situation 1 *Réalisation d'une production de pièces plastiques*

Compétences à évaluer

Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique

Démarrer et arrêter une ligne de production plastique

Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique

Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique

Description de la situation d'évaluation-type

A partir du dossier de fabrication, d'un ordre de fabrication fourni, des procédures, des modes opératoires au poste de travail, le stagiaire produit une série de pièces sur une installation de production.

Il réalise le montage complet de l'outillage, de la plaque de préhension du robot, rentre les paramètres de fabrication machine et robot, puis procède au démarrage de l'ensemble.

Après stabilisation du process de fabrication, il réalise l'ordre de fabrication fourni ; à charge au formateur de réaliser une anomalie de fonctionnement, puis au stagiaire de la résoudre.

En fin de série, le stagiaire arrête l'installation de production et démonte l'outillage.

Il renseigne les documents de suivi de production.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Montage de l'outillage et de la plaque de préhension du robot

Production de la série de pièces

Démarrage de l'installation de production

Contrôle des pièces fabriquées

Stabilisation du process de fabrication

Résolution d'une anomalie de fonctionnement

Démontage de l'outillage

Arrêt de l'installation de production

Documents de suivi de production renseignés

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

Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées.

Les outillages sont préparés, puis fixés et raccordés en conformité aux prescriptions.

Les modes opératoires sont respectés.

Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont réalisées sans erreur.

Les opérations sont réalisées dans le temps défini par la gamme de fabrication.

Les procédures de démarrage, d'arrêt sont respectées, dans les temps alloués.

Le contrôle des produits fabriqués est réalisé conformément aux instructions.

La cadence de production est conforme à la gamme.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPP	Situations d'évaluation-types	TP-00213	08	04/08/2020	05/08/2020	5/8

Le poste de travail est propre, rangé et organisé conformément aux instructions.
Les informations écrites sur les documents de production sont lisibles et fiables.
L'analyse des anomalies sur les pièces produites est réalisée avec discernement.
La fonction défaillante sur la machine, l'outillage ou les équipements est identifiée avec méthode.
Les dysfonctionnements simples sont solutionnés et une alerte explicite est donnée dans les autres cas.
Les hypothèses de modifications de réglage sont adaptées aux anomalies à traiter.
Les modifications de réglage sont effectuées avec méthode et avec une validation rigoureuse des résultats.
La traçabilité des dysfonctionnements est réalisée de manière précise et exploitable.
L'incidence des dysfonctionnements sur le produit, les équipements, les opérateurs, est identifiée et évaluée.
Le compte rendu d'intervention est exploitable.
Les documents de production sont mis à jour.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPP	Situations d'évaluation-types	TP-00213	08	04/08/2020	05/08/2020	6/8

Activité-type 2 Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

► Situation 1 Amélioration du process de fabrication

Compétences à évaluer

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique

Description de la situation d'évaluation-type

Le stagiaire rédige, puis présente oralement devant le formateur une étude technique réalisée sur l'installation de production portant sur la résolution d'une problématique comme par exemple une étude de modification du process, un problème de qualité sur une pièce, un problème de sécurité sur le poste de travail, une amélioration de la productivité sur la ligne de fabrication ou une optimisation du temps robot.

Modalité(s) d'évaluation

Etude technique

Productions attendues du stagiaire

Rédaction de l'étude technique
Présentation orale devant le formateur

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

Les points potentiels d'amélioration technique identifiés sont réalisables.
Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée.
Les données du problème sont analysées et exploitées, à l'aide d'outils d'analyse appropriés.
Le coût approximatif des modifications et les effets potentiels sont calculés.
Les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPP	Situations d'évaluation-types	TP-00213	08	04/08/2020	05/08/2020	7/8

Activité-type 2

Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

► Situation 2

Entretien technique sur la coordination et la formation des opérateurs au poste de travail

Compétences à évaluer

Coordonner les activités des opérateurs de production

Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail

Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un guide d'entretien composé de différentes études de cas, le stagiaire répond oralement aux questions posées sur sa capacité à coordonner les activités des opérateurs de production, à les former et à évaluer leur adaptation au poste de travail.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Réponses aux questions posées par le formateur

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

Le langage utilisé est compréhensible.

Le stagiaire prend en compte la problématique liée à sa communication auprès des opérateurs.

Le besoin de formation est identifié.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPP	Situations d'évaluation-types	TP-00213	08	04/08/2020	05/08/2020	8/8