

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Conducteur d'installation et de machines automatisées
Niveau 3

Arrêté du : 07/02/2023

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	09	18/02/2023	19/07/2023	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	09	18/02/2023	19/07/2023	2/12

Sommaire

Activité-type 1 p. 5

▶ Situation 1	p.	5
▶ Situation 2	p.	6
▶ Situation 3	p.	7

Activité-type 2 p. 9

▶ Situation 1	p.	9
▶ Situation 2	p.	10
▶ Situation 3	p.	11
▶ Situation 4	p.	12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	09	18/02/2023	19/07/2023	3/12

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

► Situation 1

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 installation à l'arrêt, en autonomie et en temps limité, le stagiaire approvisionne toutes les matières et tous les composants au poste de travail et en vérifie les références. Il met en place les moyens périphériques à la production et les raccorde en énergie, conformément aux documents techniques.

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

Productions attendues du stagiaire

Approvisionnement des matières et des composants au poste de travail

Vérification des références des matières et composants

Mise en place des moyens périphériques à la production

Raccordement des moyens périphériques en énergie

Renseignant des documents de suivi de production

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

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

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

Les équipements périphériques sont installés, montés et raccordés conformément au dossier de fabrication.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, 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	09	18/02/2023	19/07/2023	5/12

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

► Situation 2

Compétences à évaluer

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

Description de la situation d'évaluation-type

A partir des procédures et des modes opératoires de mise en route et d'arrêt, du dossier de fabrication, parfois dématérialisés, des pièces à produire, le stagiaire sélectionne les paramètres de production dans le logiciel de la machine ou de l'installation, puis réalise le démarrage, la mise en cadence des moyens de production et renseigne les documents de suivi de production, le tout en autonomie et en temps limité.

En fin de série, il procède à l'arrêt de la machine ou de l'installation de production.

En cas de défauts des premières pièces produites, il analyse les écarts et les dérives et ajuste les paramètres de fabrication en conséquence. Le stagiaire mesure les conséquences de l'ajustement de paramètres vis-à-vis des autres paramètres.

Une fois l'aléa détecté, il suit les consignes qui lui ont été données.

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

Traitement d'un aléa

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 respectés.

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

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.

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

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	09	18/02/2023	19/07/2023	6/12

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

► Situation 3

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. Cette évaluation comprend une partie de préparation et une partie de présentation, le tout en temps limité.

Le stagiaire prépare un argumentaire synthétique 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)

Le dysfonctionnement est repéré et décrit.
Les observations sur le terrain sont prises en compte et identifiées.
Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée.
Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues.
Les difficultés et les situations sont partagées et une solution est mise en œuvre.
Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	09	18/02/2023	19/07/2023	7/12

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

► Situation 1

Compétences à évaluer

1. Surveiller et 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 demandées. Il surveille les paramètres de fabrication de l'installation de production et réagit aux aléas.

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 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 respectés.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

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

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

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	09	18/02/2023	19/07/2023	9/12

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

► Situation 2

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 vérifie la date de validité de l'étalonnage des moyens de mesures préconisés dans les fiches qualité du dossier technique. Il réalise en toute autonomie et dans un temps limité les prélèvements et le contrôle des pièces fabriquées en utilisant les moyens de mesure préconisés. Le stagiaire identifie et isole les pièces non conformes. Toutes les informations de suivi qualité sont renseignés sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Vérification de la date d'étalonnage des moyens de mesure
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
Identification et isolement des produits non-conformes
Renseignement des documents de suivi qualité sur les supports préconisés

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

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.
La date 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.
Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.
Les dérives du processus et les défauts sont identifiés conformément aux documents de production ou aux pièces témoin.
Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.
Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.
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	09	18/02/2023	19/07/2023	10/12

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

► Situation 3

Compétences à évaluer

3. Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou 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
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 respectés.

La machine ou l'installation est positionnée dans la configuration préconisée dans les documents techniques.

L'opération de maintenance est effectuée selon le planning établi, conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.

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

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	09	18/02/2023	19/07/2023	11/12

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

► Situation 4

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 évènements 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. Cette évaluation comprend une partie de préparation et une partie de présentation, le tout en temps limité.

Le stagiaire prépare un argumentaire synthétique 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)

Le dysfonctionnement est repéré et décrit.

Les observations sur le terrain sont prises en compte et identifiées.

Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée.

Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues.

Les difficultés et les situations sont partagées et une solution est mise en œuvre.

Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	09	18/02/2023	19/07/2023	12/12