

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Conducteur(trice) d'installations et de machines automatisées
Niveau V

Arrêté du : 10/09/2012

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	07	12/10/2012	30/08/2016	1/9

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	07	12/10/2012	30/08/2016	2/9

Sommaire

Activité-type 1

p. 5

- Situation 1 : Réalisation du démarrage et de l'arrêt d'une installation ou d'une machine automatisée de production. p. 5

Activité-type 2

p. 7

- Situation 1 : Production en série de pièces sur une installation ou une machine automatisée, réglée et prête à fonctionner. p. 7
- Situation 2 : Proposition d'une amélioration technique sur son environnement de travail. p. 9

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	07	12/10/2012	30/08/2016	3/9

Activité-type 1 Lancer et arrêter une installation ou une machine automatisée

- **Situation 1** Réalisation du démarrage et de l'arrêt d'une installation ou d'une machine automatisée de production.

Compétences à évaluer

1. Préparer une production sur une installation ou sur une machine automatisée
2. Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation ou une machine automatisée

Description de la situation d'évaluation-type

A partir du dossier de fabrication des produits à réaliser, de l'ordre de fabrication, d'un bon d'approvisionnement, des procédures et des modes opératoires de mise en route et d'arrêt d'une installation ou d'une machine automatisée de production, le stagiaire réalise les opérations d'approvisionnement des matières et composants, implante et raccorde les moyens périphériques au poste de travail et réalise le démarrage, puis l'arrêt, après stabilisation du process, des moyens de fabrication.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

- L'approvisionnement des matières, composants et moyens nécessaires à la production.
- Le montage et le raccordement en énergie des outillages sur les équipements.
- Le paramétrage et le réglage de l'installation.
- Le démarrage progressif de l'installation et de ses périphériques.
- Les réglages et les ajustements nécessaires au départ « série ».
- Le départ « série ».
- Le contrôle de l'arrêt complet de l'installation.
- Le démontage des outillages.
- L'expédition au magasin des produits finis conditionnés et le retour des éléments inutilisés et reconditionnés.
- Le nettoyage et le rangement du poste de travail.
- Le renseignement des documents de suivi de production.

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

- Les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont respectées.
- Les approvisionnements sont correctement réalisés.
- Les équipements sont installés conformément au plan d'implantation.
- Les équipements sont correctement montés et raccordés.
- Le poste de travail est rangé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	07	12/10/2012	30/08/2016	5/9

- Les procédures et modes opératoires sont respectés.
- Les documents de production sont renseignés et lisibles.
- Les informations transmises sur les documents sont fiables.
- Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.
- Les manipulations sur les programmes sont correctement réalisées.
- Le départ série est conforme aux exigences de qualité.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	07	12/10/2012	30/08/2016	6/9

Activité-type 2 Conduire une installation ou une machine automatisée

- **Situation 1** Production en série de pièces sur une installation ou une machine automatisée, réglée et prête à fonctionner.

Compétences à évaluer

1. Effectuer une opération de production sur une installation ou sur une machine automatisée
2. Effectuer les opérations de contrôle des pièces issues d'une production industrielle
3. Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production

Description de la situation d'évaluation-type

A partir du dossier de fabrication, de l'ordre de fabrication, des différentes fiches qualité répertoriées dans le dossier de fabrication, des dossiers techniques des outillages et des moyens de production et du planning d'intervention, le stagiaire réalise la production d'une série de pièces dans le respect du programme de fabrication, sur une machine ou une installation automatisée réglée et prête à fonctionner, effectue les prélèvements et les opérations de contrôle qualité des produits fabriqués prévus et assure les opérations de maintenance productive et de nettoyage de façon à maintenir l'installation et les outillages en état de fonctionnement.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

- L'approvisionnement du poste de travail sans rupture du flux de production.
- La production de la série de pièces.
- Le prélèvement des produits fabriqués selon la fréquence imposée.
- La réalisation et la vérification des contrôles qualité prescrits.
- La consignation des résultats des contrôles sur les documents de production.
- La réaction face à toute dérive ou incident.
- La détection et la déduction logique de la cause des dysfonctionnements.
- L'expédition au magasin des produits fabriqués.
- Le rangement et la propreté du poste de travail.
- Eventuellement, la réalisation de la production selon un mode dégradé.
- L'identification de l'intervention à réaliser selon le planning établi.
- La configuration de l'installation pour l'intervention (arrêt, marche, pas à pas,...).
- La réalisation de l'opération de maintenance ou de nettoyage en appliquant le mode opératoire prescrit.
- Le nettoyage et le rangement de l'environnement de son poste de travail après intervention.
- Le suivi sur document en fin d'intervention.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	07	12/10/2012	30/08/2016	7/9

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

- Les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont respectées.
- La qualité de la production est conforme au cahier des charges.
- Il n'y a pas de rupture d'approvisionnement sur les matières et sur les pièces élémentaires.
- Les modes opératoires sont respectés.
- La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident.
- Le poste est rangé et nettoyé.
- Les documents de production sont renseignés et lisibles.
- Les informations transmises sur les documents sont fiables.
- Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.
- Le mode opératoire de contrôle est respecté.
- Les instruments de mesure sont utilisés dans les règles de l'art.
- La lecture des mesures est juste.
- L'alerte, suite à une dérive, est donnée et justifiée.
- Les interventions sont réalisées dans les délais selon le planning établi.
- La qualité d'intervention est conforme au document de référence.
- Le temps d'intervention est minimisé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	07	12/10/2012	30/08/2016	8/9

Activité-type 2 Conduire une installation ou une machine automatisée

- **Situation 2** Proposition d'une amélioration technique sur son environnement de travail.

Compétences à évaluer

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production

Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un dysfonctionnement au poste de travail, le stagiaire détecte et formalise les améliorations qu'il préconise.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle et questionnaire à choix multiples

Productions attendues du stagiaire

- Proposition d'une idée d'amélioration portant sur son environnement de travail au travers d'une note écrite précisant la description de la solution et les gains escomptés.
- Réponses au QCM.

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

- La situation évoquée révèle un phénomène vérifiable.
- Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes.
- La faisabilité des propositions est prise en compte.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	Situations d'évaluation-types	TP-00212	07	12/10/2012	30/08/2016	9/9