

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Conducteur de machines de plasturgie
Niveau V

Arrêté du : 20/07/2018

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	03	28/07/2018	21/08/2018	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
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	03	28/07/2018	21/08/2018	2/8

Sommaire

Activité-type 1

p. 5

- ▶ Situation 1 Préparation, approvisionnement et mise en service du poste de travail p. 5
- ▶ Situation 2 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail..... p. 6

Activité-type 2

p. 7

- ▶ Situation 1 Fabrication et contrôle des produits fabriqués p. 7
- ▶ Situation 2 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail..... p. 8

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	03	28/07/2018	21/08/2018	3/8

Activité-type 1 Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie

► Situation 1 Préparation, approvisionnement et mise en service du poste de travail

Compétences à évaluer

1. Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
2. Contribuer à la mise en service et à l'arrêt des moyens de production sur une machine de plasturgie

Description de la situation d'évaluation-type

A 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. Il démarre la machine de plasturgie, puis l'arrête.

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 d'un poste de travail
Préparation d'une machine de production
Démarrage et arrêt de l'installation de production
Documents de suivi de fabrication renseignés

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

Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées.
Les approvisionnements sont conformes aux spécifications.
Les équipements périphériques sont installés et raccordés conformément aux spécifications.
Les raccordements des outillages sont réalisés selon le dossier de fabrication.
La matière est préparée conformément aux instructions.
Les outillages sont fixés, raccordés et préparés en conformité aux prescriptions.
Les modes opératoires sont respectés.
Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont correctement réalisées.
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.
Le poste de travail est rangé et nettoyé.
Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	03	28/07/2018	21/08/2018	5/8

Activité-type 1 Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service et à l'arrêt d'une machine de plasturgie

► Situation 2 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail

Compétences à évaluer

3. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

Description de la situation d'évaluation-type

A partir de sa pratique professionnelle sur la machine de production et des événements survenus au poste de travail, le stagiaire réfléchit 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 proposition d'amélioration comprend une partie de préparation et une partie de présentation, le tout en temps limité.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la machine de production
Etude d'une amélioration possible
Argumentaire technique écrit
Présentation orale de l'amélioration

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

La situation évoquée est vérifiable
La proposition de solution est réaliste.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	03	28/07/2018	21/08/2018	6/8

Activité-type 2 Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

► Situation 1 Fabrication et contrôle des produits fabriqués

Compétences à évaluer

1. Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie
2. Réaliser les opérations de contrôle des pièces fabriquées issues d'une machine de plasturgie
3. Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau sur les moyens 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 d'un ordre de fabrication, le stagiaire produit en série, en autonomie et en temps limité, la quantité de pièces inscrite sur l'ordre de fabrication sur une installation ou une machine automatisée de plasturgie. Il réalise également une opération de maintenance de premier niveau. En cours ou en fin de production, il renseigne tous les documents de suivi sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Production et contrôle de la série de pièces
Maintenance des équipements
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.
La matière est préparée conformément aux instructions.
Il n'y a pas de rupture d'approvisionnement sur les matières.
Les modes opératoires sont respectés.
Le cycle machine et les valeurs de fonctionnement sont conformes au dossier de fabrication.
Les instruments de mesure sont utilisés au regard des instructions.
La lecture des mesures est juste.
Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables.
Le poste est rangé et nettoyé.
Les documents de production sont renseignés et exploitables.
Les interventions sont réalisées dans les délais.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	03	28/07/2018	21/08/2018	7/8

Activité-type 2 Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

► Situation 2 *Présentation d'une amélioration technique au poste de travail*

Compétences à évaluer

4. Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son unité de production

Description de la situation d'évaluation-type

Cette mise en situation est identique à celle de l'activité 1, situation 2.

Modalité(s) d'évaluation

Productions attendues du stagiaire

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

Compétence commune aux activités 1 et 2 ; se référer aux éléments de l'activité 1 – situation 2

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	03	28/07/2018	21/08/2018	8/8