



Référentiel Officiel

Fourni par Educentre, le copilote des apprenants
et des professionnels de la formation

<https://educentre.fr>

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Technicien de production industrielle
Niveau 4

Arrêté du : 14/12/2018

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	1/10

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
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	2/10

Sommaire

Activité-type 1

p. 4

- ▶ Situation 1 Production et contrôle d'une série de pièces sur la ligne de fabrication..... p. 4
- ▶ Situation 2 Résolution d'une anomalie de fonctionnement sur la ligne de production..... p. 7
- ▶ Situation 3 Questionnement sur le suivi et la performance de la ligne de production..... p. 8

Activité-type 2

p. 9

- ▶ Situation 1 Proposition d'une amélioration technique ou organisationnelle sur la ligne de production p. 9
- ▶ Situation 2 Entretien technique sur l'organisation de l'activité et l'adaptation des opérateurs au poste de travail..... p. 10

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	3/10

Activité-type 1 **Piloter une ligne de production industrielle**

► Situation 1 *Production et contrôle d'une série de pièces sur la ligne de fabrication*

Compétences à évaluer

1. Organiser un poste de travail
2. Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle
3. Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle

Description de la situation d'évaluation-type

A partir des documents suivants fournis par le formateur au poste de travail : dossier de fabrication, ordre de fabrication, procédures, modes opératoires, le stagiaire produit la série de pièces sur l'installation de production.

Il approvisionne le poste de travail, réalise, si besoin, le montage de l'outillage, rentre les paramètres de fabrication machine, puis procède au démarrage de l'ensemble.

Après stabilisation du process de fabrication, il réalise l'ordre de fabrication fourni et contrôle les pièces fabriquées selon les documents qualité dans le dossier de fabrication.

En fin de série, le stagiaire arrête l'installation de production et renseigne les documents de suivi de production.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Vérification des sécurités de l'installation de production

Montage de l'outillage

Paramétrage de l'installation de production

Opération de démarrage et arrêt de l'installation de production

Production de la série de pièces

Contrôle des pièces fabriquées et stabilisation du process de fabrication

Documents de suivi de production renseignés

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

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

Les approvisionnements de matières, consommables, contenants et composants sont anticipés de manière à assurer le démarrage de la production.

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

Les matériels sont préparés, fixés, montés et raccordés aux énergies en conformité au dossier de fabrication.

Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande machine, robot et cobot sont réalisées conformément au dossier de fabrication.

La cadence de production est conforme à la gamme.

Les pièces fabriquées sont conformes au dossier de fabrication.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	5/10

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.
 Le mode opératoire de contrôle est respecté.
 Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.
 La lecture des mesures est juste.
 Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.
 Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.
 Les dérives du produit et du process sont identifiées, corrigées et validées selon les modes opératoires.
 Les hypothèses de modifications de réglage sont en relation avec les anomalies repérées.
 Les modifications de réglage sont effectuées avec méthode et avec une validation rigoureuse des résultats.
 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.
 Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	6/10

Activité-type 1 **Piloter une ligne de production industrielle**

► Situation 2 *Résolution d'une anomalie de fonctionnement sur la ligne de production*

Compétences à évaluer

4. Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle

Description de la situation d'évaluation-type

A partir du dossier de fabrication, des procédures, des modes opératoires au poste de travail, le stagiaire résout une anomalie de fonctionnement en relation avec une phase de production. Cette anomalie est réalisée par le formateur sur l'installation de production. Le stagiaire renseigne les documents de suivi de production.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Analyse et résolution de l'anomalie de fonctionnement
Réaction face à un aléa
Documents de suivi production renseignés

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

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
Les documents de production sont analysés et exploités.
La fonction défaillante, sur l'installation de production est identifiée avec méthode.
Les dysfonctionnements simples sont solutionnés.
L'incidence des dysfonctionnements sur le produit, le process, les personnels est identifiée et évaluée.
Le travail est réalisé dans un temps compatible avec le délai de livraison.
Les décisions et les mesures conservatoires sont prises de façon appropriée.
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.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	7/10

Activité-type 1 Piloter une ligne de production industrielle

► Situation 3 Questionnement sur le suivi et la performance de la ligne de production

Compétences à évaluer

5. Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle

Description de la situation d'évaluation-type

Au travers d'un questionnaire réalisé par le formateur, le stagiaire argumente auprès de lui ses réponses sur sa capacité à suivre l'activité et la performance d'une ligne de production.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Réponses aux questions posées par le formateur.
Argumentaire sur ses réponses pour suivre l'activité et la performance d'une ligne de production.

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

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliquées et respectées.
Le suivi de la production est tracé.
La ligne produit à la cadence définie dans le dossier de fabrication.
Les produits sont conformes aux spécifications qualité.
Les contrôles qualité sont réalisés selon la périodicité prévue.
Les indicateurs de la ligne sont conformes au dossier de fabrication.
Les arrêts programmés sont anticipés et réalisés.
Les approvisionnements et les changements de fabrication sont déclenchés de manière à assurer la réalisation du programme de production.
L'activité du personnel est suivie.
Les indicateurs de suivi de la production sont affichés, à jour, analysés et commentés.
Les documents de suivi de production et les indicateurs du tableau de bord sont renseignés de manière à être exploités.
Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables.
Les outils informatiques et connectés sont maîtrisés.
Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	8/10

Activité-type 2 Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

► Situation 1 Proposition d'une amélioration technique ou organisationnelle sur la ligne de production

Compétences à évaluer

3. Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle

Description de la situation d'évaluation-type

Pendant la formation, le stagiaire étudie une étude technique sur l'installation de production. Il la présente ensuite devant le formateur. Cette étude technique porte 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

Questionnement à partir de production(s)

Productions attendues du stagiaire

Rédaction écrite de l'étude technique
Présentation orale devant le formateur

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

Les observations sur le terrain sont prises en compte et identifiées.
Les données du problème sont analysées et exploitées à l'aide d'outils d'analyse appropriés.
Les points potentiels d'amélioration sont identifiés et réalisables, y compris l'optimisation énergétique et des ressources.
Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée.
Le coût approximatif des modifications et les effets potentiels sont estimés.
La participation aux modifications et réglages des équipements est active.
Les interventions réalisées et 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
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	9/10

Activité-type 2 Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

► Situation 2 *Entretien technique sur l'organisation de l'activité et l'adaptation des opérateurs au poste de travail*

Compétences à évaluer

1. Organiser l'activité des personnels de production
2. Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail

Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un guide d'entretien réalisé par le formateur, le stagiaire répond à ses questions sur sa capacité à l'organisation de l'activité et l'adaptation des opérateurs au poste de travail.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Réponses aux questions posées par le formateur et argumentaire du stagiaire

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

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

Le besoin en personnel est analysé et tient compte des spécificités des productions à réaliser.

La répartition du personnel disponible est réalisée de manière à gérer les priorités en cas de sous-effectif et en cas de sureffectif, en attribuant des tâches par anticipation ou en proposant leurs services à d'autres secteurs ; les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique ; des solutions sont proposées.

Le langage utilisé est adapté et compréhensible par les différents interlocuteurs.

Les informations transmises sont conformes sur le plan technique.

L'appropriation des informations par les personnels est vérifiée et notifiée.

Les informations des personnels sont collectées et analysées.

Les charges de travail sont réparties équitablement entre les personnels de production.

Les opérations de production sont réalisées en conformité avec le dossier de fabrication.

Les documents d'accueil principaux sont commentés.

Le langage utilisé est compréhensible et adapté aux interlocuteurs.

Les informations transmises sont conformes sur le plan technique et adaptées aux interlocuteurs.

Les fonctions d'un nouvel arrivant lui sont expliquées.

Le suivi lui incombant est réalisé et prend en compte les difficultés des opérateurs.

L'appropriation des informations est vérifiée et remontée au responsable hiérarchique.

Les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique.

Les adaptations nécessaires sont proposées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
TPI	Situations d'évaluation-types	TP-00295	07	21/12/2018	06/08/2020	10/10