

CAP Conduite de Systèmes Industriels	
Option :	
Epreuve EP1 (Unité UP1)	
Préparation, approvisionnement, réglages, essais et mise en route	
Établissement : (tampon)	Session :
	Nom du candidat :
	Prénom :
	Date de l'évaluation :
Description sommaire du travail demandé :	Lieu d'évaluation :
	<input type="checkbox"/> Etablissement
	<input type="checkbox"/> Entreprise :

	Support d'évaluation :


Données fournies au candidat			
	- Dossier technique		- Organigrammes
	- Dossier de fabrication		- Notes de service
	- Programme de travail		- Fiches suiveuses
	- Installation de production		- Carnet de bons
	- Conditions et consignes d'exploitation		- Documents de maintenance
	- Consignes d'hygiène et de sécurité		-
	- Schéma ou tableau de pré diagnostic		-

⌘ Repérer les données fournies

⌘ Repérer les données fournies

Travail demandé		
	A1 / T3	Identifier et prendre connaissance des prescriptions de réalisation, des consignes
	A1 / T1	Vérifier les matières et moyens de production
	A1 / T4	Préparer le poste
	A2 / T1	Mettre en marche la machine, l'installation, le système
	A1 / T5	Réaliser les réglages et mises au point
	A1 / T6	Détecter, remédier ou alerter en cas de non-conformité du produit ou du process
	A1 / T2	S'assurer des conditions de sécurité et de respect de l'environnement
	A1 / T7	Renseigner les documents de lancement de production ou de prise de poste

⌘ Repérer les tâches demandées (ce sont celles qui correspondent à l'unité dans le référentiel de certification, à l'exclusion de toute autre)

	Compétences (ce sont celles prévues par le référentiel de certification, à l'exclusion de toute autre)	Indicateurs d'évaluation (ce sont ceux du référentiel de compétence à l'exclusion de tout autre)	EVALUATION -  +
	C 11 Exploiter les documents techniques de l'installation	<ul style="list-style-type: none"> - Les matières d'œuvre en entrée et en sortie sont identifiées ; - L'installation est repérée ; - Les actions propres au champs d'action sont identifiées ; - Les principaux éléments sont associés aux différentes fonctions du produit ; - Les circuits sont identifiés. 	
	C 12 Analyser et décoder les données de production	<ul style="list-style-type: none"> - Les moyens et les procédures de contrôle sont correctement associés aux spécifications et caractéristiques du produit ; - Les états d'entrée et de sortie sont identifiés ; - Les opérations sont hiérarchisées et respectent la sécurité et l'environnement ; 	
	C 21 Assurer les approvisionnements	<ul style="list-style-type: none"> - Les matières d'œuvre en entrée et le produit en sortie sont identifiés sans erreur ; - Le produit en sortie est vérifié ; - Le produit en sortie est correctement évacué ; - Les quantités sont respectées ; - Les déchets et rebuts sont correctement triés et évacués ; 	
	C 22 Organiser son poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Les moyens et l'outillage nécessaires sont adaptés ; - L'identification des différentes opérations et de leur organisation est sans erreur ; - Le choix des paramètres nécessaires à la prise de décision est pertinente ; 	
	C 31 Procéder à la mise en route de son poste et contribuer à la mise en service de l'installation	<ul style="list-style-type: none"> - La production est conforme, l'installation est en sécurité dès la mise en fonctionnement ; - L'installation est en phase de production stabilisée dans le délai prévu ; 	
	C 35 Assurer les changements de production	<ul style="list-style-type: none"> - Le changement de production peut intervenir ; - Le produit est conforme au résultat attendu. 	

& Repérer les compétences évaluées et correspondant au travail demandé

Appréciation globale et proposition de note :		
Noms et signatures des évaluateurs :	Note proposée :	Note Coef. 6 :
	/20	/120