



Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

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 -  +
<p align="center">C 11 Exploiter les documents techniques de l'installation</p>	<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. 	
<p align="center">C 12 Analyser et décoder les données de production</p>	<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 ; 	
<p align="center">C 21 Assurer les approvisionnements</p>	<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 ; 	
<p align="center">C 22 Organiser son poste de travail</p>	<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 ; 	
<p align="center">C 31 Procéder à la mise en route de son poste et contribuer à la mise en service de l'installation</p>	<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 ; 	
<p align="center">C 35 Assurer les changements de production</p>	<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