

**C.A.P.**  
**Conducteur d'Installation de Production par Procédé**

**EP1**  
**COMPETENCE AU POSTE DE TRAVAIL**

**DOCUMENT D'EVALUATION**  
**Destiné au Jury**

Durée 4 heures à 6 heures

Coefficient 12

Le présent sujet comporte 8 folios  
L'ensemble des documents comprends :

Les documents correcteurs  
La feuille de bilan global

L'ensemble des documents est à rendre dans l'ordre du foliotage

Calculatrice autorisée  
Documents personnels interdits

Groupement académique du Grand Est	<b>SESSION 2004</b>	<b>EVALUATION</b>
<b>C.A.P. C.I.P.P.</b>		
Epreuve : <b>EP1 - Compétence au poste De travail.</b>	Durée : écrit : 2 h	Coef. : 12 page 1 / 8

Rappel de l'épreuve :

**EP 1 - COMPETENCE AU POSTE DE TRAVAIL - HYGIENE ET SECURITE**

Cette épreuve se déroule en situation réelle dans l'entreprise où le candidat soit  
a suivi sa formation,  
se trouve en situation de travail.

Elle comporte deux parties organisées en continuité.

*a) EPREUVE PRATIQUE (18 points)*

Explicitation seul ou en équipe, de 3 tâches caractéristiques de l'emploi, dont l'une au moins devra être effectivement réalisée. D'une durée comprise entre 4 et 6 heures, elle porte sur un certain nombre de capacités caractéristiques énoncées dans le référentiel professionnel du diplôme. Son contrôle se fait en présence des membres du jury qui peuvent demander tous compléments jugés utiles pour permettre au candidat d'expliquer les travaux qui lui sont demandés. Il portera plus particulièrement sur les points suivants :

- analyse de la situation de travail
- préparation de l'intervention
- réalisation de l'intervention (lorsque ce sera possible)
- qualité de travail réalisé
- prise en compte de la sécurité

Pendant la réalisation de la tâche, le jury appréciera également le respect des règles et des consignes de sécurité, celle des autres travailleurs, des installations et de l'environnement.

*b) EPREUVES ORALES (2 points)*

Une interrogation orale, d'une durée de 20 minutes prise dans la durée de l'épreuve pratique dont les questions porteront sur les aspects plus généraux de :

- l'hygiène et la sécurité
- les manutentions

(cf. savoir-faire S.7 du référentiel).

## CRITERES D'EVALUATION DESTINES AU JURY

- C 1.1 : le vocabulaire utilisé est approprié.
- C 1.3 : La chaîne logique des phases est établie et les conditions de fonctionnement sont précisées.
- C 1.4 : Toutes les informations nécessaires à la réalisation sont explicitées.
  
- C 2.1 : Les consignes sont transmises sans erreur et aucune erreur n'est admise quant au destinataire.
  
- C 3.2 : Compte tenu du cahier des charges, les dispositions retenues sont adaptées à chaque situation machine. Consignes et règles de sécurité sont respectées.
  
- C 3.5 : Les outillages sont nettoyés et stockés pour une prochaine utilisation. Si des anomalies sont constatées, les signaler immédiatement.
  
- C 4.2 : Les consignes de sécurité sont respectées lors de la préparation de l'installation.
  
- C 4.3 : Le modèle de conduite est respecté, les réglages sont dans le sens de l'amélioration qualitative du produit. Les anomalies sont repérées et signalées, les consignes de sécurité sont respectées.
  
- C 4.4 : L'identification des étapes successives est faite sans erreur, les valeurs affichées sont comprises.
  
- C 4.5 : Les procédures et les précautions sont respectées avec rigueur durant tout le temps de fabrication du produit.
  
- C 4.6 : Les consignes de propreté des équipements sont respectées.
  
- C 4.7 : L'identification des matières premières est effectuée sans erreur.
  
- C 4.9 : La manutention et le stockage des produits fabriqués est assuré dans le respect des règles de qualité
  
- C 4.11 : La détection
  
- C 4.12 : Les niveaux sont vérifiés et retouchés s'il y a lieu. Les fiches de maintenance sont mises à jour. Le poste de travail est maintenu en bon état.

REMARQUES PARTICULIERES :

C.A.P. C.I.P.P.	SESSION 2004	
EP1 Compétence au poste de travail		Evaluation Page 3/8

CAPACITES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNEL		NIVEAUX				Pts
			--	-	+	++	
C 1	1	Identifier le procédé et l'installation.					
	1	- énoncer la finalité de l'installation. _____					/ 4
	2	- énumérer les éléments caractéristiques de l'installation et leurs fonctions. _____					/ 10
S'INFORMER	3	- énoncer, pour une séquence de fonctionnement, les actions à réaliser. _____					/ 8
							/ 22
	3	Analyser le dossier de production et le programme de travail.					
	3	- pour une opération donnée, inventorier les équipements, les outillages et les accessoires nécessaires. _____					/ 8
	4	- identifier les conditions spécifiques de réalisation ( quantité, qualité, sécurité, échéance. ) _____					/ 4
S'INFORMER	5	- repérer les matières ou les produits fabriqués selon les instructions. _____					/ 8
							/ 20
	4	- Constater et vérifier					
	1	- la présence des informations, des matériels, des équipements et des accessoires nécessaires à la réalisation du programme de travail. _____					/ 2
	2	- la conformité des produits par rapport au programme de travail.					/ 6
	3	- la disponibilité, l'accessibilité et la conformité des matériaux nécessaires pour l'alimentation de l'installation. _____					/ 4
	4	- la présence et la conformité des accessoires, des matériels et installation de réception, stockage et manutention. ( palettes, caisses ou autres. ) _____					/ 2
5	- la présence des documents de suivi de fabrication. ( carte de contrôle ou autre. ) _____					/ 2	
						/ 16	
<b>CAPACITE A EVALUER C1</b>						<b>TOTAL OBTENU SUR 58 PTS</b>	

C.A.P. C.I.P.P.	SESSION 2004	
EP1 Compétence au poste de travail		Evaluation Page 4/8

CAPACITES	SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNEL		NIVEAUX				Pts
			--	-	+	++	
C2 INFORMER RENDRE- COMPTE	1	Informier et rendre-compte					
	1	- sur le produit : Donner des informations - écrites _____ ou - orales ou - informatisées					14 /4
C3 ORGANISER	2	Participer à la mise en oeuvre des modes opératoires en tenant compte : _____					18
	1	- des équipements, des outillages et des accessoires disponibles					
	2	- des impératifs de qualité d'hygiène et de sécurité					
	3	- des contraintes et des consignes de fonctionnement					
	4	- du programme général de l'unité, de l'atelier, ou du service					18
C5 CONTROLLER MESURER ASSURER LA QUALITE	5	Déposer, préparer les outillages pour leur stockage et signaler les anomalies éventuelles _____					14
	1	- passer les produits de protection					14
C5 CONTROLLER MESURER ASSURER LA QUALITE	1	Participer à la qualité des produits fabriqués en cours et en fin de production, en conformité avec le cahier des charges et le mode opératoire					
	1	- constater la conformité des matières d'oeuvre et des produits consommables _____					12
	2	- réaliser sur le produit les test et les procédures prévus aux différents stades de la fabrication _____					18
	3	- tenir à jour les documents de suivi de la qualité _____					12
	4	- reconnaître les défauts et les cas de non conformité caractéristique _____					18
							20

CAPACITE A EVALUER C2 - C3 - C4

TOTAL OBTENU SUR 36 PTS

C.A.P.C.I.P.P.	SESSION 2004	
EP1 Compétence au poste de travail		Evaluation Page 5/8

CAPACITES		SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNEL				NIVEAUX				Pts			
		--	-	+	++								
C4	Monter Démonter	2	Préparer l'installation -----								16	16	
	Régler	3	Procéder ou participer aux réglages nécessaires à la conduite du procédé--								16	16	
	Gérer la conduite	4	Procéder ou participer à la mise en service d'une ligne de production.								18	16	
			1	- afficher les valeurs de consigne sur les appareils ---- de mesures et de contrôle.									18
		2	- démarrer en respectant les procédures et les modes - opératoires propres à cette phase.								18	16	
		5	Assurer la conduite de l'installation								18	22	
			1	-respecter l'ordre chronologique des opérations ----- de fabrication.									18
			2	- vérifier en permanence le maintien à la valeur de ---- consignes des paramètres de réglage.									16
	3	- prendre les mesures et les dispositions garantissant le fonctionnement optimal.								16	16		
	6	Assurer personnellement l'état de propreté des équipements. -----								13	13		
7	S'assurer de l'approvisionnement en matières premières du poste. -- de travail pendant la période de production.								13	13			
9	Assurer le stockage et la manutention des produits fabriqués.--								14	14			
11	Rechercher la causes des anomalies								15	16			
	1	- sur: les produits. ----- les équipements. les appareils de contrôles et de mesures.									15		
	2	- prendre les mesures de sauvegarde. -----									16		
3	- remédier aux anomalies ou faire appel aux services. concernés.								16	16			
12	Maintenir les équipements en bon état								16	10			
	1	- assurer la maintenance de premier niveau. -----									14		
2	- assurer l'accessibilité du poste ou aire de travail. ----								14	10			

CAPACITE A EVALUER C4

TOTAL OBTENU SUR 86 Pts

C.A.P. C.I.P.P.	SESSION 2004	
EP1 Compétence au poste de travail		Evaluation Page 6/8

COMPOSANTES DU DOMAINE		
------------------------	--	--

S 7
-----

( Question orale dont la note sur 20 sera ajoutée à la liste des compétences du domaine pratique. )

HYGIENE SECURITE MANUTENTION
------------------------------

La question pourrait porter sur :

\* Les moyens de protection

--- Individuels

--- Collectifs

--- Informations, signalisations, etc....

\* La conduite à tenir en cas de :

--- d'intoxication

--- de brûlures chimiques ou caloriques

--- d'asphyxie

--- de chute

--- d'incendie

	NOTE SUR 20	
--	-------------	--

C.A.P. C.I.P.P.	SESSION 2004
-----------------	--------------

EP1 Compétence au poste de travail		Evaluation Page 7/8
------------------------------------	--	---------------------

PARTIE PRATIQUE	CAP CONDUCTEUR D'INSTALLATION DE PRODUCTION PAR PROCÉDE	
COMPOSANTES DU DOMAINE		PTS
C.1 S'INFORMER		SUR 58
C.2 INFORMER RENDRE COMPTE		SUR 4
C.3 ORGANISER		SUR 12
C.4 CONDUIRE		SUR 86
C.5 CONTRÔLER- MESURER		SUR 20
ASSURER LA QUALITE	SOUS-TOTAL	SUR 180
S.7 HYGIENE-SECURITE- MANUTENTION		SUR 20
BILAN GLOBAL		SUR 200
		NOTE SUR 20

C.A.P. C.I.P.P.	SESSION 2004	N° D'inscription _____
EP1 Compétence au poste de travail		Evaluation Page 8/8