






# Dossier d'évaluation Certificat d'Aptitude professionnelle Réalisation en Chaudronnerie Industrielle

MAI 2009

-  Fiches d'évaluation.
-  Fiches bilan savoir-être et comportement en entreprise.
-  Attestations de formation en entreprise.

**(à joindre au livret scolaire du candidat)**


**PROJET VERSION DU 20-03-2009**


NOM :


Prénom :


Promotion : 200. / 20..

LOGO de  
l'établissement et  
coordonnées

Certificat d'Aptitude Professionnel  Réalisation en chaudronnerie industrielle  Session : 201..	Épreuve EP 1 (unité UP1)  <b>Analyse et exploitation de données techniques</b>					
Temps Alloué : 3H00 (Coefficient : 4)						
FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation						
<b>Une situation d'évaluation dans l'établissement de formation</b>						
<b>Contexte</b> : Décodage et analyse des données techniques relatives à un ouvrage à réaliser et préparation d'une phase de travail		Niveau de maîtrise				
<b>Compétences</b>	<b>Résultats attendus (indicateurs de performance)</b>	<b>D</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>A</b>	<b>pts</b>
<b>C.1. Décoder et exploiter les données techniques d'un ouvrage</b>						
<b>Identifier</b> la nature de l'ouvrage et son domaine d'utilisation	- Type d'ouvrage identifié - Principales fonctions de l'ouvrage déterminées					<b>/2,5</b>
<b>Localiser</b> les éléments d'un ouvrage	- Eléments de l'ouvrage situés dans l'ensemble ou le sous-ensemble					
<b>Identifier</b> les matériaux des éléments de l'ouvrage et décoder leurs désignations (avec la norme)	- Désignation normalisée des produits (profilés, tôles,..) décodée - Désignation des matériaux décodée					
<b>Identifier</b> les spécifications fonctionnelles d'un ouvrage ou d'une installation	- Spécifications fonctionnelles identifiées (cotes fonctionnelles, jeu, état de surface, spécifications particulières,..)					
<b>Identifier</b> les liaisons entre les différentes parties constitutives d'un ouvrage	- Eléments assemblés situés et moyen de liaison identifié					
<b>Décoder</b> la représentation des assemblages des différents éléments de l'ouvrage	- Représentation ou symbolisation des assemblages démontables ou permanents décodée					
<b>C.2. Décoder et exploiter les données de définition d'un élément de l'ouvrage</b>						
<b>Identifier</b> les surfaces et les volumes constituant un élément	- Surfaces et volumes désignés. Caractéristiques des surfaces et volumes données					<b>/07</b>
<b>Identifier</b> les positions relatives des surfaces et des volumes constituant un élément	- Positions géométriques relatives (surface/surface, surface/volume, volume/volume) données					
<b>Associer</b> les formes géométriques de l'élément sur plusieurs vues du dessin de définition	- Règles de représentation appliquées. Formes identifiées dans toutes les vues					
<b>Exploiter</b> le modèle numérique d'un élément dont l'arbre de construction est court	- Entités géométriques identifiées et exploitées					
<b>Produire</b> la représentation d'un élément en vue d'une réalisation	- Choix des vues permet la réalisation					
<b>Décoder</b> les spécifications dimensionnelles et géométriques	- Décodage respecte la norme					
<b>Produire</b> un croquis d'un élément ou d'une partie d'élément	- Croquis correspond au besoin. Il permet de communiquer					
<b>C.3. Exploiter les données techniques relatives à la fabrication d'un élément</b>						
<b>Identifier et choisir</b> les différents documents de fabrication	- Documents nécessaires à la fabrication sont sélectionnés					<b>/1,5</b>
<b>Identifier</b> les moyens nécessaires à la réalisation	- Moyens de fabrication identifiés - Ordre des différentes étapes de fabrication identifié					
<b>Identifier</b> les réglages et contrôles	- Réglages à effectuer relevés et associés aux moyens et outils à mettre en œuvre - Contrôles à effectuer relevés et associés aux opérations à réaliser					

Certificat d'Aptitude Professionnel Réalisation en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve EP1 (unité UP1) <b>Analyse et exploitation de données techniques</b>	
Temps Alloué : 3H00 (Coefficient : 4)		
FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation		
<b>Une situation d'évaluation dans l'établissement de formation</b>		
<b>Contexte</b> : Décodage et analyse des données techniques relatives à un ouvrage à réaliser et préparation d'une phase de travail		Niveau de maîtrise
<b>Compétences</b>	<b>Résultats attendus (indicateurs de performance)</b>	D    C    B    A    pts
<b>C.4. Préparer la fabrication d'un élément ou d'une partie d'ouvrage</b>		
<b>Identifier</b> les éléments d'un ouvrage qui nécessitent une recherche particulière de forme et / ou de dimensions	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Caractéristiques géométriques de l'élément identifiées et repérées</li> <li>- Recherches à effectuer identifiées</li> </ul>	<b>/09</b>
<b>Réaliser</b> le développement d'un élément d'ouvrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Problème traité en autonomie.</li> <li>- En traitement informatique, résultat imprimé ou sauvegardé. Sinon, résultat produit sous la forme d'un tracé à l'échelle 1 ou d'un croquis coté</li> <li>- Le développement permet la réalisation d'un élément conforme aux spécifications</li> </ul>	
<b>Définir</b> les besoins en matière d'œuvre	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dimensions de débit relevées ou calculées</li> <li>- Mises en barre et mises en tôle rationnelles</li> <li>- Fiche de débit renseignée correctement</li> <li>- Bon de sortie matière renseigné correctement</li> </ul>	
Demande d'aide auprès de l'examinateur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts)		A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Points à déduire sur la note finale : $\_ \times 1 = \text{pts}$		
<b><u>Observations sur le déroulement :</u></b>		
Heure de Début : .....	Correcteurs : ..... .....	Proposition de note :    . . . <b>/20</b>
Heure de Fin : .....	.....	
Date : .... / ..... / .....	Etablissement : .....	Candidat : .....

Certificat d'Aptitude Professionnel Réalisation en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve EP2 (unité UP2) <b>Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble</b>					
Temps Alloué : 12H00 maxi Coefficient : 12		FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation				
<b>Première situation d'évaluation dans l'établissement de formation</b>						
<b>Contexte</b> : Mise en œuvre d'un ou plusieurs postes de fabrication à partir de consignes opératoires				Niveau de maîtrise		
<b>Compétences</b>	<b>Résultats attendus (indicateurs de performance)</b>	<b>D</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>A</b> <b>pts</b>	
<b>C.5. Organiser un poste de travail</b>						
<b>Aménager</b> la zone de travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'agencement du poste de travail est rationnel</li> <li>- La matière d'œuvre et les matériels nécessaires sont disposés rationnellement</li> <li>- Le contrôle est mis en place</li> </ul>				<b>/05</b>	
<b>Identifier</b> les risques d'accident liés au poste et les moyens de sécurité à mettre en oeuvre	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'installation du poste respecte les conditions d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> </ul>					
<b>Effectuer</b> les opérations de maintenance préventive des équipements	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les opérations de maintenance préventive sont connues</li> </ul>					
<b>C.6. Mettre en œuvre les moyens de production</b>						
<b>Reproduire</b> des tracés	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Développements reproduits sur tôle à plat ou sur pièces formées</li> <li>- Tracés de localisation sur matière d'œuvre (axes de perçage, de pliage, contour d'usinage, positionnement d'éléments,...) conformes aux spécifications</li> </ul>				<b>/12</b>	
<b>Installer</b> les outils	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste de travail installé</li> <li>- Procédure de montage des outils respectée</li> </ul>					
<b>Effectuer</b> les réglages et essais	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réglages effectués dans le respect des abaques et tableaux de réglage</li> <li>- Essais effectués et actions correctives éventuelles mises en place</li> </ul>					
<b>Réaliser</b> les opérations d'usinage ou de conformation	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste de travail mis en œuvre en respectant la procédure</li> <li>- L'élément d'ouvrage ou la partie d'installation obtenu est conforme aux spécifications</li> <li>- Poste de travail arrêté, rangé et remis en son état initial</li> <li>- Le temps de fabrication alloué est respecté</li> </ul>					
<b>Réaliser</b> les assemblages	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Éléments à assembler mis et maintenus en position</li> <li>- Après essais, poste de soudage réglé conformément aux prescriptions fournies</li> <li>- Pièces assemblées conformément aux spécifications</li> <li>- Finitions effectuées</li> <li>- Redressage éventuel de l'ouvrage effectué pour être conforme aux spécifications</li> <li>- Poste de travail arrêté, rangé et remis en son état initial</li> </ul>					

Certificat d'Aptitude Professionnel  Réalisation en chaudronnerie industrielle  Session : 201..	Épreuve EP2 (unité UP2)  <b>Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble</b>	
Temps Alloué : 12H00 maxi Coefficient : 12		



FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation



**Première situation d'évaluation dans l'établissement de formation**

<b>Contexte</b> : Mise en œuvre d'un ou plusieurs postes de fabrication à partir de consignes opératoires		Niveau de maîtrise				
<b>Compétences</b>	<b>Résultats attendus (indicateurs de performance)</b>	<b>D</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>A</b>	<b>pts</b>
<b>C.7. Contrôler sa réalisation</b>						
<b>Mettre en œuvre</b> les moyens de contrôle en cours et en fin de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Points de contrôle repérés</li> <li>- Contrôles effectués en respectant la procédure et en utilisant le matériel adéquat</li> <li>- Ecarts et dysfonctionnements repérés, consignés dans les fiches et signalés oralement</li> <li>- Fiches entièrement complétées et renseignées</li> <li>- Dysfonctionnements de production signalés</li> </ul>					<b>/03</b>
<b>Appliquer une procédure de contrôle</b>						
Demande d'aide auprès de l'examineur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts)		A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée				
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Points à déduire sur la note finale : $\_ \times 1 = \text{pts}$						

**Observations sur le déroulement :**

Heure de début : .....	<u>Correcteurs</u> :	Proposition de note : <span style="float: right;"><b>... /20</b></span> <b>Première situation</b>
Heure de Fin : .....	.....	
Date : .... / ..... / .....	Etablissement : .....	Candidat : .....

Certificat d'Aptitude Professionnel  Réalisation en chaudronnerie industrielle  Session : 201..	Épreuve EP2 (unité UP2)  <b>Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble</b>	  				
Temps Alloué : 12H00 maxi Coefficient : 12	FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation					
<b>Seconde situation d'évaluation dans l'entreprise pendant la PFMP</b>						
Contexte : Mise en œuvre d'un ou plusieurs postes de fabrication à partir de consignes opératoires				Niveau de maîtrise		
<b>Compétences</b>	<b>Résultats attendus (indicateurs de performance)</b>	<b>D</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>A</b>	<b>pts</b>
<b>C.5. Organiser un poste de travail</b>						
<b>Aménager</b> la zone de travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'agencement du poste de travail est rationnel</li> <li>- La matière d'œuvre et les matériels nécessaires sont disposés rationnellement</li> <li>- Le contrôle est mis en place</li> </ul>					<b>/05</b>
<b>Identifier</b> les risques d'accident liés au poste et les moyens de sécurité à mettre en oeuvre	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'installation du poste respecte les conditions d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement</li> </ul>					
<b>Effectuer</b> les opérations de maintenance préventive des équipements	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les opérations de maintenance préventive sont connues</li> </ul>					
<b>C.6. Mettre en œuvre les moyens de production</b>						
<b>Reproduire</b> des tracés	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Développements reproduits sur tôle à plat ou sur pièces formées</li> <li>- Tracés de localisation sur matière d'œuvre (axes de perçage, de pliage, contour d'usinage, positionnement d'éléments,...) conformes aux spécifications</li> </ul>					<b>/12</b>
<b>Installer</b> les outils	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste de travail installé</li> <li>- Procédure de montage des outils respectée</li> </ul>					
<b>Effectuer</b> les réglages et essais	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réglages effectués dans le respect des abaques et tableaux de réglage</li> <li>- Essais effectués et actions correctives éventuelles mises en place</li> </ul>					
<b>Réaliser</b> les opérations d'usinage ou de conformation	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste de travail mis en œuvre en respectant la procédure</li> <li>- L'élément d'ouvrage ou la partie d'installation obtenu est conforme aux spécifications</li> <li>- Poste de travail arrêté, rangé et remis en son état initial</li> <li>- Le temps de fabrication alloué est respecté</li> </ul>					
<b>Réaliser</b> les assemblages	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Eléments à assembler mis et maintenus en position</li> <li>- Après essais, poste de soudage réglé conformément aux prescriptions fournies</li> <li>- Pièces assemblées conformément aux spécifications</li> <li>- Finitions effectuées</li> <li>- Redressage éventuel de l'ouvrage effectué pour être conforme aux spécifications</li> <li>- Poste de travail arrêté, rangé et remis en son état initial</li> </ul>					

C <input type="checkbox"/> ic <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> id <input type="checkbox"/> professionnel Réalisation en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve EP2 (unité UP2) <b>Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble</b>	ministère éducation nationale enseignement supérieur recherche  
Temps Alloué : 12H00 maxi Coefficient : 12		

FICHE D'ÉVALUATION en Contrôle en Cours de Formation

**Seconde situation d'évaluation dans l'entreprise pendant la PFMP**

<b>Contexte</b> : Mise en œuvre d'un ou plusieurs postes de fabrication à partir de consignes opératoires		Niveau de maîtrise				
<b>Compétences</b>	<b>Résultats attendus (indicateurs de performance)</b>	<b>D</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>A</b>	<b>pts</b>
<b>C.7. Contrôler sa réalisation</b>						
<b>Mettre en œuvre</b> les moyens de contrôle en cours et en fin de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Points de contrôle repérés</li> <li>- Contrôles effectués en respectant la procédure et en utilisant le matériel adéquat</li> <li>- Ecart et dysfonctionnements repérés, consignés dans les fiches et signalés oralement</li> <li>- Fiches entièrement complétées et renseignées</li> <li>- Dysfonctionnements de production signalés</li> </ul>					<b>/03</b>
<b>Appliquer une procédure de contrôle</b>						
Demande d'aide auprès de l'examineur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts)		A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée				
Points à déduire sur la note finale : $\_ \times 1 = \_ \text{ pts}$						

**Observations sur le déroulement :**

Heure de début : .....	<u>Correcteurs</u> :	Proposition de note : <b>... /20</b> <b>Seconde situation</b>
Heure de Fin : .....	.....	
Date : .... / .... / .....	Etablissement : .....	Candidat : .....

**BILAN DE L'ÉVALUATION : Épreuve EP2 (unité UP2)**

EP2 : Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble	Note obtenue /20	Coefficient	Total de points	Note Épreuve EP2
Première situation dans l'établissement de formation	....	<b>1</b>	<b>...../ 40</b>	<b>...../ 20</b>
Deuxième situation dans l'entreprise pendant la PFMP	....	<b>1</b>		

<h1>Certificat d'Aptitude Professionnelle</h1> <h2>Réalisation en chaudronnerie industrielle</h2>		
Session : 201..	<b>Synthèse des évaluations en C.C.F.</b>	
Candidat : .....	<b>Épreuve EP1</b> : Analyse et exploitation de données techniques <b>Épreuve EP2</b> : Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble	
Épreuve EP1 (unité UP1)	<b>Analyse et exploitation de données techniques</b>	<b>.... /20</b>
Épreuve EP2 (unité UP2)	<b>Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble</b>	<b>.... /20</b>

Correcteurs / membres de jury				
	Unité	Nom	Prénom	Émargement
Enseignant de construction	<b>UP1</b>			
Professionnel	<b>UP1 UP2</b>			
Enseignant de fabrication	<b>UP1 UP2</b>			
	<b>UP1 UP2</b>			
	<b>UP1 UP2</b>			



SAVOIR-ÊTRE – COMPORTEMENT

**PÉRIODE N°1**

**NOM :**

**PRÉNOM :**

<b>PONCTUALITÉ</b>	-		+
N'est jamais en retard .....			
A eu quelques retards .....			
Souvent en retard .....			
<b>ASSIDUITÉ</b>	-		+
Toujours présent .....			
Quelques absences justifiées .....			
Des absences injustifiées .....			
<b>RESPECT DES RÈGLES en usage dans l'entreprise</b>	-		+
Applique spontanément les règles .....			
Enfreint les règles par inattention .....			
Ne se soucie pas des règles .....			

**ÉVOLUTION DE L'ATTITUDE FACE AUX PROBLÈMES TECHNIQUES**

Les problèmes techniques seront du niveau des acquis du stagiaire

<b>L'AUTONOMIE</b>	-		+
Identifie seul et rapidement le problème .....			
Identifie le problème avec aide .....			
N'identifie pas le problème .....			
<b>L'APTITUDE À RENDRE COMPTE</b>	-		+
Rend compte précisément au tuteur .....			
Rend compte partiellement .....			
Ne rend pas compte .....			
<b>LA QUALITÉ DES PROPOSITIONS</b>	-		+
Propose une solution adaptée .....			
Propose une solution partielle .....			
Propose une solution erronée .....			
<b>L'EXIGENCE DE SÉCURITÉ</b>	-		+
Applique les consignes .....			
Quelques oublis par inattention .....			
N'applique pas les consignes .....			

**OBSERVATIONS ÉVENTUELLES DU TUTEUR :**

.....

.....

.....

Date :

Signature du tuteur

SAVOIR-ÊTRE – COMPORTEMENT

**PÉRIODE N°2**

**NOM :**

**PRÉNOM :**

<b>PONCTUALITÉ</b>	-		+
N'est jamais en retard .....			
A eu quelques retards .....			
Souvent en retard .....			
<b>ASSIDUITÉ</b>	-		+
Toujours présent .....			
Quelques absences justifiées .....			
Des absences injustifiées .....			
<b>RESPECT DES RÈGLES en usage dans l'entreprise</b>	-		+
Applique spontanément les règles .....			
Enfreint les règles par inattention .....			
Ne se soucie pas des règles .....			

**ÉVOLUTION DE L'ATTITUDE FACE AUX PROBLÈMES TECHNIQUES**

Les problèmes techniques seront du niveau des acquis du stagiaire

<b>L'AUTONOMIE</b>	-		+
Identifie seul et rapidement le problème .....			
Identifie le problème avec aide .....			
N'identifie pas le problème .....			
<b>L'APTITUDE À RENDRE COMPTE</b>	-		+
Rend compte précisément au tuteur .....			
Rend compte partiellement .....			
Ne rend pas compte .....			
<b>LA QUALITÉ DES PROPOSITIONS</b>	-		+
Propose une solution adaptée .....			
Propose une solution partielle .....			
Propose une solution erronée .....			
<b>L'EXIGENCE DE SÉCURITÉ</b>	-		+
Applique les consignes .....			
Quelques oublis par inattention .....			
N'applique pas les consignes .....			
<b>OBSERVATIONS ÉVENTUELLES DU TUTEUR :</b>			
.....			
.....			
.....			

Date :

Signature du tuteur

**ATTESTATIONS DE FORMATION EN ENTREPRISE**

**PÉRIODE N°1**

Cachet de l'entreprise :

Je soussigné, M..... atteste que l'élève:

M.....a effectué

une période de formation dans notre entreprise.

du.....au.....200...

Notre secteur d'activités est la :

Chaudronnerie industrielle

Tôlerie industrielle

Tuyauterie industrielle

Fait à ..... le.....

Signature :

**PÉRIODE N°2**

Cachet de l'entreprise :

Je soussigné, M..... atteste que l'élève:

M.....a effectué

une période de formation dans notre entreprise.

du.....au.....200...

Notre secteur d'activités est la :

Chaudronnerie industrielle

Tôlerie industrielle

Tuyauterie industrielle

Fait à ..... le.....

Signature :