



BO LE BULLETIN OFFICIEL DE L'ÉDUCATION NATIONALE

Bulletin officiel n°5 du 2 février 2017

Sommaire

Organisation générale

Commission d'enrichissement de la langue française

Vocabulaire des matériaux et de l'environnement
liste du 22-12-2016 - J.O. du 22-12-2016 (NOR : CTNR1634792K)

Enseignements primaire et secondaire

Certificat d'aptitude professionnelle

Création et modalités de délivrance de la spécialité réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage
arrêté du 3-1-2017 - J.O. du 18-1-2017 (NOR : MENE1700139A)

Actions éducatives

Finalités éducatives et pédagogiques du pass éducation : modification
circulaire n° 2017-015 du 30-1-2017 (NOR : MENE1702786C)

Baccalauréats général et technologique

Calendrier dans les académies de la Guadeloupe, de la Guyane, de la Martinique, de La Réunion et de Mayotte -
session 2017
note de service n° 2017-009 du 20-1-2017 (NOR : MENE1701332N)

Personnels

Concours

Concours de recrutement supplémentaire des inspecteurs d'académie-inspecteurs pédagogiques régionaux (IA-IPR) -
session 2017
note de service n° 2017-017 du 30-1-2017 (NOR : MENH1702490N)

Mouvement du personnel

Conseils, comités, commissions

Nomination au Conseil supérieur de l'éducation : modification
arrêté du 4-1-2017 (NOR : MENJ1700022A)

Nomination et détachement

Secrétaire général de l'académie de la Corse
arrêté du 11-1-2017 (NOR : MENH1700019A)

Organisation générale

Commission d'enrichissement de la langue française

Vocabulaire des matériaux et de l'environnement

NOR : CTNR1634792K

liste du 22-12-2016 - J.O. du 22-12-2016

MENESR - MCC

I. - Termes et définitions

biodégradabilité, n.f.

Domaine : Environnement-Matériaux.

Définition : Qualité d'une substance ou d'un matériau biodégradable.

Voir aussi : biodégradable.

Équivalent étranger : biodegradability.

Attention : Cette publication annule et remplace celle du *Journal officiel* du 12 avril 2009.

biodégradable, adj.

Domaine : Environnement-Matériaux.

Définition : Se dit d'une substance ou d'un matériau qui se décompose en éléments divers sous l'action d'organismes vivants.

Note : Le caractère biodégradable d'une substance ou d'un matériau s'apprécie, en matière d'environnement, en fonction du degré de décomposition, du temps nécessaire à cette décomposition et de l'effet des éléments obtenus sur les milieux.

Équivalent étranger : biodegradable.

Attention : Cette publication annule et remplace celle du *Journal officiel* du 12 avril 2009.

biodégradation totale

Domaine : Environnement-Matériaux.

Définition : Biodégradation complète de composés organiques en dioxyde de carbone, en sels minéraux et en eau en présence d'oxygène, ainsi qu'en méthane en l'absence d'oxygène.

Note :

1. On trouve aussi l'expression « biodégradation ultime », qui est déconseillée.

2. Lorsque la biodégradation totale se produit en présence d'oxygène, on parle de « biodégradation totale aérobie » (en anglais : *ultimate aerobic biodegradation*) ; lorsqu'elle se produit en l'absence d'oxygène, on parle de « biodégradation totale anaérobie » (en anglais : *ultimate anaerobic biodegradation*).

Voir aussi : biodégradable.

Équivalent étranger : ultimate biodegradation.

bioplastique, n.m.

Domaine : Environnement-Matériaux/Polymères.

Définition : Plastique biosourcé et biodégradable.

Note : Un bioplastique est généralement compostable.

Voir aussi : biodégradable, biosourcé, compostage.

Équivalent étranger : bioplastic.

biosourcé, -e, adj.

Domaine : Matériaux-Environnement.

Définition : Se dit d'un produit ou d'un matériau entièrement ou partiellement fabriqué à partir de matières d'origine biologique.

Note :

1. Les matières d'origine biologique font généralement l'objet d'un ou de plusieurs traitements physiques, chimiques ou biologiques au cours du processus de fabrication.

2. On parle notamment de « plastique biosourcé » ou de « matériau de construction biosourcé », voire de « teneur en matière biosourcée » d'un produit.

Voir aussi : biocarburant, bioplastique.

Équivalent étranger : bio-based, biobased.

oxybiodégradable, adj.

Domaine : Chimie-Matériaux.

Définition : Se dit d'un matériau qui est rendu biodégradable en présence d'oxygène grâce à l'addition d'agents facilitant l'oxydation.

Note : On trouve aussi le terme « oxobiodégradable », qui est déconseillé.

Voir aussi : biodégradable, oxyfragmentable.

Équivalent étranger : oxo-biodegradable.

oxyfragmentable, adj.

Domaine : Chimie-Matériaux/Polymères.

Définition : Se dit d'un matériau qui se fragmente en présence d'oxygène et sans l'intervention d'organismes vivants, grâce à l'addition d'agents facilitant l'oxydation.

Note :

1. Les fragments ainsi obtenus sont généralement de taille macroscopique.

2. On parle, par exemple, de « plastique oxyfragmentable ».

3. On trouve aussi le terme « oxofragmentable », qui est déconseillé.

Voir aussi : oxybiodégradable, polymère.

Équivalent étranger : oxo-fragmentable.

II. - Table d'équivalence

A- Termes étrangers

Terme étranger (1)	Domaine/sous-domaine	Équivalent français (2)
bio-based, biobased.	Matériaux-Environnement.	biosourcé, -e, adj.
biodegradability.	Environnement-Matériaux.	biodégradabilité, n.f.
biodegradable.	Environnement-Matériaux.	biodégradable, adj.
bioplastic.	Environnement-Matériaux/Polymères.	bioplastique, n.m.
oxo-biodegradable.	Chimie-Matériaux.	oxybiodégradable, adj.
oxo-fragmentable.	Chimie-Matériaux/Polymères.	oxyfragmentable, adj.
ultimate biodegradation.	Environnement-Matériaux.	biodégradation totale.

(1) Il s'agit de termes anglais, sauf mention contraire.

(2) Les termes en caractères gras se trouvent dans la partie I (Termes et définitions).

B- Termes français

Terme français (1)	Domaine/sous-domaine	Équivalent étranger (2)
biodégradabilité, n.f.	Environnement-Matériaux.	biodegradability.
biodégradable, adj.	Environnement-Matériaux.	biodegradable.
biodégradation totale.	Environnement-Matériaux.	ultimate biodegradation.
bioplastique, n.m.	Environnement-Matériaux/Polymères.	bioplastic.
biosourcé, -e, adj.	Matériaux-Environnement.	bio-based, biobased.
oxybiodégradable, adj.	Chimie-Matériaux.	oxo-biodegradable.
oxyfragmentable, adj.	Chimie-Matériaux/Polymères.	oxo-fragmentable.

(1) Les termes en caractères gras se trouvent dans la partie I (Termes et définitions).

(2) Il s'agit d'équivalents anglais, sauf mention contraire.

Enseignements primaire et secondaire

Certificat d'aptitude professionnelle

Création et modalités de délivrance de la spécialité réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage

NOR : MENE1700139A

arrêté du 3-1-2017 - J.O. du 18-1-2017

MENESR - DGESCO A2-3

Vu code de l'éducation, notamment articles D. 337-1 à D. 337-25-1 ; arrêté du 17-6-2003 modifié ; arrêté du 15-7-2009 modifié ; arrêté du 23-6-2014 ; arrêté du 24-7-2015 ; avis de la commission professionnelle consultative de la métallurgie du 8-12-2016

Article 1 - Il est créé la spécialité « réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » du certificat d'aptitude professionnelle dont la définition et les conditions de délivrance sont fixées conformément aux dispositions du présent arrêté.

Le certificat d'aptitude professionnelle « réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » comporte deux options : option A « chaudronnerie » et option B « soudage ».

Article 2 - Le référentiel des activités professionnelles, le référentiel de certification de cette spécialité de certificat d'aptitude professionnelle sont définis respectivement en annexe I a, annexe I b du présent arrêté.

Article 3 - La préparation à cette spécialité de certificat d'aptitude professionnelle comporte une période de formation en milieu professionnel de 12 semaines définie en annexe III au présent arrêté. Pour les candidats scolaires ou apprentis qui passent l'examen au cours du cycle de formation au baccalauréat professionnel en trois ans, la durée de la période de formation en milieu professionnel est réduite à 8 semaines.

Article 4 - Les unités constitutives et le règlement d'examen de cette spécialité de certificat d'aptitude professionnelle sont fixés respectivement en annexes II a et II b au présent arrêté.
La définition des épreuves est fixée en annexe II c au présent arrêté.

Article 5 - Chaque candidat précise au moment de son inscription s'il se présente à l'examen sous la forme globale ou progressive conformément aux dispositions de l'article D. 337-10 du code de l'éducation.
Dans le cas de la forme progressive, il précise les épreuves qu'il souhaite présenter à la session pour laquelle il s'inscrit. Il précise également s'il souhaite se présenter à l'épreuve facultative.

Article 6 - Les correspondances entre les épreuves de l'examen organisé conformément à l'arrêté du 12 mai 2009 modifié portant création de la spécialité « réalisation en chaudronnerie industrielle » du certificat d'aptitude professionnelle et les épreuves de l'examen organisé conformément aux dispositions du présent arrêté sont précisées en annexe IV au présent arrêté.

Toute note obtenue aux épreuves de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 12 mai 2009 modifié portant création de la spécialité « réalisation en chaudronnerie industrielle » du certificat d'aptitude professionnelle est, à la demande du candidat et pour sa durée de validité, reportée sur l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Article 7 - Les correspondances entre les épreuves de l'examen organisé conformément à l'arrêté du 30 juillet 2002 portant création et définition de la mention complémentaire « soudage » et fixant ses conditions de délivrance et les épreuves de l'examen organisé conformément aux dispositions du présent arrêté sont précisées en annexe IV au présent arrêté.

Toute note obtenue aux épreuves de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 30 juillet 2002 portant création et définition de la mention complémentaire « soudage » et fixant ses conditions de délivrance est, à la demande du candidat et pour sa durée de validité, reportée sur l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Article 8 - La première session d'examen de la spécialité « réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » du certificat d'aptitude professionnelle, organisée conformément aux dispositions du présent arrêté, aura lieu en 2019.

Article 9 - La dernière session d'examen du certificat d'aptitude professionnelle « réalisation en chaudronnerie

industrielle » organisée conformément aux dispositions de l'arrêté du 12 mai 2009 modifié précité aura lieu en 2018. À l'issue de cette session, l'arrêté précité est abrogé.

Article 10 - La dernière session d'examen de la mention complémentaire « soudage » organisée conformément aux dispositions de l'arrêté du 30 juillet 2002 précité aura lieu en 2018. À l'issue de cette session, l'arrêté précité est abrogé.

Article 11 - La directrice générale de l'enseignement scolaire et les recteurs d'académie sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au Journal officiel de la République française.

Fait le 3 janvier 2017

Pour la ministre de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche
et par délégation,
La directrice générale de l'enseignement scolaire,
Florence Robine

Annexes

- Annexe I - Référentiels du diplôme
- Annexe Ia - Référentiel des activités professionnelles
- Annexe Ib - Référentiel de certification
- 1. Tableau de correspondance Activités - Compétences
- 2. Compétences
- 3. Savoirs associés
- 4. Tableau de correspondances Savoirs - Compétences
- Annexe II - Modalités de certification
- Annexe IIa - Unités constitutives du diplôme
- Annexe IIb - Règlement d'examen
- Annexe IIc - Définition des épreuves
- Annexe III - Périodes de formation en milieu professionnel
- Annexe IV - Tableaux de correspondances d'épreuves

Annexe la

Référentiel des activités professionnelles - Certificat d'aptitude professionnelle « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage »

1. Le champ d'activité

1.1 Contexte professionnel

Les compétences professionnelles du titulaire du CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » s'exercent dans des secteurs d'activités très divers, principalement dans les domaines de la chaudronnerie, de la tôlerie, de la tuyauterie industrielle et du mécano soudage, mais aussi dans les domaines de la construction métallique, de la métallerie et de la menuiserie métallique.

1.2 Emplois concernés et conditions d'exercice

Le (la) titulaire du CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » possède les compétences nécessaires pour la mise en œuvre des moyens de débit, d'usinage, de soudage, de conformation et d'assemblage constitutifs d'un plateau technique de production. En fonction de son option, il réalise et assemble tout ou partie d'un ouvrage (option chaudronnerie), ou assure la continuité d'éléments métalliques par soudage tout en respectant des caractéristiques métallurgique, mécaniques et physiques d'un ouvrage (option soudage).

Selon la taille de l'entreprise, le (la) titulaire du diplôme exerce tout ou partie de ses activités en atelier ou sur chantier, avec un niveau de spécialisation et d'autonomie variable.

1.2.1 Option Chaudronnerie

Les emplois concernés par le CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » option chaudronnerie sont des emplois d'ouvriers qualifiés relatifs principalement à ceux de chaudronnier tôlier, chaudronnier tuyauteur, chaudronnier soudeur et plus généralement relatifs au travail des métaux en feuilles et des profilés.

Le (la) titulaire du CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » option chaudronnerie sait :

- décoder et analyser des données techniques relatives à un ouvrage à réaliser,
- préparer une phase de travail,
- mettre en œuvre un ou plusieurs postes de fabrication (débit, formage, préparation des éléments, assemblage, parachèvement...) à partir de consignes opératoires et contrôler les résultats obtenus,
- s'associer au sein d'une équipe à la fabrication sur site ou chantier de tout ou partie d'un ouvrage
- participer à l'installation/pose sur le site de tout ou partie d'ouvrage.

Il (elle) utilise différents outils traditionnels ou numériques, peut intervenir en maintenance de premier niveau et est capable de rendre compte de son travail et de renseigner des documents de production.

1.2.2 Option Soudage

Les emplois concernés par le CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » option soudage sont des emplois d'ouvriers qualifiés dans des domaines tels que la tôlerie, la chaudronnerie, la charpente métallique, la tuyauterie industrielle, le mécano soudage.

Le (la) titulaire du CAP Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage option soudage sait :

- décoder et analyser des données techniques relatives à un ouvrage et aux soudures à réaliser,
- préparer un poste de travail et son environnement,
- mettre en œuvre les procédés de soudage et les techniques connexes,
- s'associer au sein d'une équipe à la fabrication sur site ou chantier de tout ou partie d'un ouvrage.

Il (elle) possède les compétences nécessaires pour la mise en œuvre de moyens de découpe en vue de la préparation des éléments à souder. Il peut intervenir en maintenance de premier niveau, est capable d'exécuter un autocontrôle et de rendre compte. Il (elle) utilise notamment les procédés de soudages suivant :

- 111 soudage à l'arc avec électrode enrobée ;
- 131 soudage MIG (soudage à l'arc sous protection de gaz inerte avec fil électrode fusible) ;
- 135 soudage MAG (soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil électrode fusible) ;
- 136 soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil-électrode fourré fusible ;
- 141 soudage TIG (soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode en tungstène).

1.3 Types d'entreprises

Le (la) titulaire du diplôme du CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » trouve des débouchés dans des entreprises très diversifiées (entreprises artisanales, PMI, PME, grandes entreprises industrielles). Ces dernières ont comme principales activités :

- la construction aéronautique et spatiale,
- la construction ferroviaire,
- la construction navale et offshore,
- la construction métallique,
- l'industrie agroalimentaire,
- l'industrie chimique, pétrochimique et pharmaceutique,
- l'industrie automobile,
- l'industrie nucléaire et de production d'énergie,
- le bâtiment et les travaux publics,
- le machinisme agricole,
- la maintenance industrielle,
- le secteur de l'environnement et du développement durable,
- ...

1.4 Perspectives d'évolution

Le (la) titulaire du diplôme du CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » possède un niveau de compétences générales et professionnelles lui permettant, soit, de s'insérer professionnellement dans des emplois de niveau V, soit de poursuivre une formation professionnelle en lien avec l'option choisie (chaudronnerie ou soudage).

Au cours de sa carrière il (elle) peut se spécialiser et obtenir une qualification sur un ou plusieurs procédés et/ou sur différents matériaux métalliques et évoluer vers la réalisation d'ouvrages complexes.

Ses activités peuvent l'amener à évoluer vers des fonctions de chef d'équipe.

2. Les activités professionnelles

La culture technique du titulaire d'un CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » doit lui permettre :

- d'appréhender l'architecture globale des ouvrages ;
- de mettre en œuvre des procédés performants de fabrication, d'assemblage ou de soudage ;
- de prendre en compte les contraintes économiques associées aux exigences de qualité et de productivité.

Pour atteindre ces objectifs, il importe qu'il ait acquis les connaissances technologiques et les savoir-faire fondamentaux nécessaires à l'utilisation des équipements d'un plateau technique. Il doit aussi être capable de communiquer et de travailler en équipe.

2.1 Correspondance entre les fonctions et les niveaux de qualification

Le tableau ci-dessous identifie les « activités cibles » caractéristiques de chaque fonction, par niveau de qualification, dans les entreprises et secteurs d'activités listés auparavant.

Qualifications / Fonctions	OUVRIER QUALIFIÉ (CAP)	TECHNICIEN (BAC PRO)	TECHNICIEN SUPÉRIEUR (BTS)
ANALYSE ÉTUDES CONCEPTION	Décodage et analyse des données techniques et préparation d'une ou plusieurs phases de travail	Exploitation des données techniques définissant un ouvrage à réaliser.	Conception d'ensembles chaudronnés, de tôlerie, de tuyauterie industrielle y compris dans le cadre d'une réhabilitation.
PRÉPARATION DE LA FABRICATION		Élaboration, avec ou sans assistance numérique d'un processus de réalisation d'un élément	Conception, avec ou sans assistance numérique, du processus de réalisation d'un produit, ou d'un ouvrage.
FABRICATION Débit Usinage Conformation Positionnement Assemblage CONTRÔLE QUALITÉ	Mise en œuvre d'un ou plusieurs procédés de fabrication, d'assemblages et des techniques connexes à partir de consignes opératoires	Lancement et conduite d'une réalisation	Validation de la relation : produit – procédé – processus de réalisation. Pilotage d'une unité de fabrication.
INSTALLATION MAINTENANCE REHABILITA -TION SUR SITE (sur chantier)		Réalisation sur site d'un sous-ensemble chaudronné ou de tuyauterie ou de tôlerie	Gestion d'une unité de fabrication, et/ou d'un chantier
GESTION ORGANISATION MANAGEMENT		Organisation technique et économique des activités de réalisation	Conduite technique et économique d'une réalisation.

2.2 Description des activités professionnelles

2.2.1 Synthèse des tâches professionnelles associées aux activités

Activités		Tâches professionnelles		C*	S*
A1	Décodage et analyse des données techniques et préparation d'une ou plusieurs phases de travail	A1-T1	Décoder les dessins d'ensembles et de sous-ensembles d'un ouvrage.	X	X
		A1-T2	Identifier les fonctions assurées par un ouvrage.	X	X
		A1-T3	Décoder les dessins de définition d'un élément.	X	X
		A1-T4	Décoder des documents de fabrication pour en extraire les données nécessaires à la réalisation.	X	X
		A1-T5	Développer des éléments qui ne nécessitent pas d'épure intermédiaire.	X	
A2	Mise en œuvre d'un ou plusieurs procédés de fabrication, d'assemblages et des techniques connexes à partir de consignes opératoires	A2-T1	Préparer les postes de fabrication et leur environnement en respectant les procédures.	X	X
		A2-T2	Reproduire des développements.	X	
		A2-T3	Réaliser la fabrication en atelier ou sur site.	X	
		A2-T4	Positionner et pré-assembler les éléments d'un sous ensemble à réaliser.	X	X
		A2-T5	Régler les paramètres de pointage et de soudage.	X	X
		A2-T6	Réaliser les soudures en atelier ou sur site.		X
		A2-T7	Contrôler les réalisations et rendre compte (auto contrôle).	X	X
		A2-T8	Renseigner les documents (qualité, traçabilité).	X	X
		A2-T9	Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau des moyens de production.	X	X

C* : option chaudronnerie.

S* : option soudage.

2.2.2 Niveaux d'autonomie et de responsabilité dans l'activité

Dans les fiches de présentation des activités professionnelles suivantes, le niveau d'autonomie peut être défini comme un indicateur de niveau d'intervention et d'implication dans la réalisation de celles-ci par le (la) « technicien(ne) en soudage ». Le niveau qualifie le niveau moyen de l'ensemble des tâches liées à l'activité, certaines tâches peuvent être d'un niveau supérieur ou inférieur, le verbe d'action les décrivant permet de les situer par rapport à ce niveau moyen.

Une échelle à quatre niveaux a été retenue :

Niveau 1 ■□□□ Apprécier une réalisation

Qualifie la mobilisation de compétences permettant de comprendre, par l'intermédiaire d'un exposé ou d'une lecture de dossier, la nature d'une activité ne relevant pas de son champ d'intervention direct et à en interpréter les résultats.

Ce niveau ne suppose en aucune manière, une aptitude à participer à l'activité.

Niveau 2 ■■□□ Participer à la réalisation

Qualifie la mobilisation de compétences permettant d'assurer une partie restreinte de l'activité au sein et avec l'aide d'une équipe, sous l'autorité d'un chef de projet.

Elle implique de s'informer et de communiquer avec les autres membres de l'équipe.

Niveau 3 ■■■□ Réaliser une activité simple

Qualifie la mobilisation de compétences permettant de réaliser, en autonomie, tout ou partie d'une activité pour les situations les plus courantes.

Elle implique :

- une maîtrise, tout au moins partielle des aspects techniques de l'activité ;
- les facultés à s'informer, à communiquer (rendre compte et argumenter) et à s'organiser.

Niveau 4 ■■■■ Réaliser une activité complexe

Qualifie la mobilisation de compétences permettant de maîtriser sur les plans techniques, procéduraux et décisionnels une activité comportant des prises de décisions multiples.

Elle implique :

- la faculté à certifier l'adéquation entre les buts et les résultats ;
- la prise en toute responsabilité de décisions éventuelles ;
- le transfert du savoir.

2.3 Descriptif des activités

Activité 1 : Décodage et analyse des données techniques et préparation
d'une ou plusieurs phases de travail

1. Description des tâches

A1-T1 : Décoder les dessins d'ensembles et de sous-ensembles d'un ouvrage.

A1-T2 : Identifier les fonctions assurées par un ouvrage.

A1-T3 : Décoder les dessins de définition d'un élément.

A1-T4 : Décoder des documents de fabrication pour en extraire les données nécessaires à la réalisation.

A1-T5 : Développer des éléments qui ne nécessitent pas d'épure intermédiaire.

2. Résultats attendus

- **T1** Les différentes parties de l'ouvrage sont repérées.
- **T1** Le positionnement géométrique des différents éléments d'un ensemble ou sous ensemble est identifié.
- **T1** La représentation des soudures et des procédés d'assemblage est décodée.
- **T2** Les fonctions et spécificités de l'ouvrage sont identifiées.

- **T3** Les matériaux constituant l'ouvrage sont identifiés.
- **T3** Les formes et les dimensions de l'élément sont repérées et identifiées.

- **T4** La représentation des soudures et des procédés d'assemblage est décodée.
- **T4** Les procédés de fabrication et les conditions de mise en œuvre sont identifiés.
- **T4** Les données nécessaires à la fabrication sont repérées et exploitées.
- **T4** Les données nécessaires au soudage sont repérées et exploitées.

- **T5** Les développés répondent aux spécifications.
- **T5** Les données de définition de l'élément sont interprétées correctement.

3. Conditions de réalisation :

Données techniques 3D et 2D pouvant comporter :

- Plan d'implantation.
- Dessin d'ensemble de tout ou partie de l'ouvrage.
- Dessins de définition des éléments à fabriquer.
- Dessins isométriques.
- Nomenclatures.
- Extraits de normes.
- Documents nécessaires à la fabrication d'un élément : dessins de fabrication, contrats de phase, fiches de débit, fiches ou/et données liées à la qualité ...
- Documents nécessaires au soudage d'un ensemble : séquences de soudage, Descriptif des Modes Opératoires de Soudage (DMOS), qualifications de soudage, Contrôles Non Destructifs (CND) ...
- Liste des équipements avec fiches de sécurité.
- Procédures de mise en œuvre des équipements (notices, guides, abaques...).
- Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la sauvegarde de l'environnement.
- Moyens informatiques et numériques liés à la fabrication (débit, découpage, traçage, pliage).
- Moyens informatiques et numériques liés au soudage (simulateurs, applications numériques ...).

Niveau d'autonomie dans l'activité : ■■■□

Activité 2 : Mise en œuvre d'un ou plusieurs procédés de fabrication, d'assemblages et des techniques connexes à partir de consignes opératoires

1. Description des tâches :

A2-T1 : Préparer les postes de fabrication et de leur environnement en respectant les procédures.

A2-T2 : Reproduire des développements.

A2-T3 : Réaliser la fabrication en atelier ou sur site

A2-T4 : Positionner et pré-assembler les éléments d'un sous ensemble à réaliser

A2-T5 : Régler les paramètres de soudage

A2-T6 : Régler les paramètres de pointage et de soudage

A2-T7 : Contrôler les réalisations et rendre compte (auto contrôle).

A2-T8 : Renseigner les documents (qualité, traçabilité).

A2-T9 : Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau des moyens de production.

2. Résultats attendus :

- **T1** Les éléments physiques montés sur les moyens de production sont vérifiés.
- **T1** Le réglage des éléments de positionnement est contrôlé.
- **T1** La simulation à vide est effectuée.
- **T1** La conformité de la première pièce réalisée est vérifiée.
- **T1** L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité de la réalisation et respectent les règles d'hygiène, de sécurité d'ergonomie et de sauvegarde de l'environnement.

- **T2** Le tracé des développements est conforme.
- **T3** Les éléments et les assemblages réalisés sont conformes aux spécifications.
- **T3** Le lieu de travail est maintenu en état.
- **T3** L'inventaire des outillages nécessaires à une intervention sur site est complet.
- **T4** Les éléments et les assemblages réalisés sont conformes aux spécifications.
- **T5** Les paramètres de soudages sont réglés conformément aux spécifications.
- **T6** Les éléments et les assemblages réalisés sont conformes aux spécifications.
- **T6** Le lieu de travail est maintenu en état.
- **T6** L'inventaire des outillages nécessaires à une intervention sur site est complet.
- **T7** Les opérations de contrôle et de suivi qualité sont effectuées conformément aux procédures.
- **T7** Les non-conformités sont identifiées et consignées.
- **T8** Les non-conformités sont identifiées et consignées.
- **T8** Les anomalies de fonctionnement sont signalées.
- **T8** Les documents de suivi et de contrôle sont renseignés.
- **T9** Les procédures de maintenance de premier niveau sont appliquées.
- **T9** La maintenance de premier niveau est réalisée.

3. Conditions de réalisation :

- Documents nécessaires à la fabrication d'un élément (dessins de fabrication, contrats de phase, cahier de soudage, DMOS ...).
- Documents de suivi de l'ouvrage (fiches de suivi contrôle et/ou qualité, procédure d'exécution).
- Parc machines, outillages et matériels de manutention et leur dossier.
- Appareils de contrôle.
- Procédures de mise en œuvre des équipements (dossier machine, abaques...).
- Moyens de protection sur le site et règles de prévention des risques professionnels
- Matière d'œuvre, consommables.
- Fiche de suivi et de maintenance de l'équipement.
- Notices techniques et guides techniques des équipements.

Niveau d'autonomie dans l'activité : ■■■□

Annexe Ib
Référentiel de certification - Certificat d'aptitude professionnelle « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage »

1. Tableau de correspondance Activités - Compétences

Activités	Tâches		C1 : Identifier décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un élément	C2 : Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ouvrage ou d'un élément	C3 : Configurer et régler les postes de travail	C4 : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage	C5 : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage	C6 : Contrôler la réalisation	C7 : Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement	C8 : Communiquer sur son activité
Décodage et analyse des données techniques et préparation d'une ou plusieurs phases de travail	Décoder les dessins d'ensembles et de sous-ensembles d'un ouvrage.	A1-T1	3	3		1	2	2		
	Identifier les fonctions assurées par un ouvrage.	A1-T2	3				2			
	Décoder les dessins de définition d'un élément.	A1-T3	3	3	1			2		
	Décoder des documents de fabrication pour en extraire les données nécessaires à la réalisation.	A1-T4		3	3	2	2	2		
	Développer des éléments qui ne nécessitent pas d'épuration intermédiaire.	A1-T5	2C	3C						
Mise en œuvre d'un ou plusieurs procédés de fabrication, d'assemblages et des techniques connexes à partir de consignes opératoires	Préparer les postes de fabrication et leur environnement en respectant les procédures.	A2-T1		2	3				3	
	Reproduire des développements.	A2-T2				3C		2C		
	Réaliser la fabrication en atelier ou sur site.	A2-T3			2C	3C	3C	2C	3C	
	Positionner et pré-assembler les éléments d'un sous ensemble à réaliser.	A2-T4			2		3C 1S	2	1	
	Régler les paramètres de pointage et de soudage.	A2-T5			1C 3S				1C 3S	
	Réaliser les soudures en atelier ou sur site.	A2-T6				3S	3S		3S	
	Contrôler les réalisations et rendre compte (auto contrôle).	A2-T7						3	2	3
	Renseigner les documents (qualité, traçabilité).	A2-T8						3		3
	Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau des moyens de production.	A2-T9			2C 3S				3	

1, 2 et 3 : importance de la compétence dans la réalisation de la tâche, de faible à élevée.

2. Compétences

C1 : Identifier décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un élément				
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés
		Option chaudronnerie	Option soudage	
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Dossier de l'ouvrage (plan d'implantation, d'ensemble, dessins de définition des éléments, isométriques ...) Nomenclatures. Extraits de normes. Documents nécessaires à la fabrication d'un élément. Documents nécessaires au soudage d'un sous-ensemble. Liste des équipements avec fiches de sécurité. Procédures de mise en œuvre des équipements. Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la sauvegarde de l'environnement. Moyens informatiques et numériques.</p>	<p>Utiliser le modèle numérique de définition d'un ouvrage.</p>	<p>Les manipulations simples de visualisation permettent la compréhension de l'ouvrage.</p> <p>Le choix des vues permet la réalisation.</p> <p>Les entités géométriques sont identifiées et exploitées.</p>		<p>S11 S12</p> <p>S21 S22 S23</p>
	<p>Identifier et localiser les sous-ensembles et les éléments d'un ouvrage.</p>	<p>Les éléments de l'ouvrage sont situés dans l'ensemble ou le sous-ensemble.</p> <p>Les caractéristiques géométriques de l'élément sont identifiées et repérées.</p>		<p>S31 S32 S33 S34</p>
	<p>Expliciter le fonctionnement d'un ouvrage.</p>	<p>Le type d'ouvrage est identifié.</p> <p>Les principales fonctions assurées par l'ouvrage sont déterminées.</p>		<p>S41 S42 S43 S44</p>
	<p>Caractériser les liaisons.</p>	<p>La représentation ou la symbolisation des assemblages démontables ou permanents est décodée.</p> <p>Les éléments assemblés sont situés et le moyen de liaison est identifié.</p> <p>Les liaisons sont identifiées.</p>		
	<p>Identifier les indications fonctionnelles.</p>	<p>Les spécifications fonctionnelles sont identifiées (cotes fonctionnelles, jeu, état de surface, spécifications particulières...).</p>	X	
	<p>Identifier et localiser les joints soudés d'un sous-ensemble.</p>		X	<p>Les joints soudés sont identifiés et localisés.</p>
	<p>Identifier les caractéristiques d'un ouvrage, d'un sous-ensemble, d'un élément, contraintes par :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fonctions d'usage. - La cinématique. - Les conditions de résistance. - La réglementation (codes de construction, sécurité, environnement). 	<p>Les surfaces et les volumes d'un élément sont désignés en utilisant un vocabulaire technique rigoureux. Les caractéristiques des surfaces et volumes sont données.</p> <p>Les positions géométriques relatives surface/surface, surface/volume, volume/volume sont données en utilisant un vocabulaire rigoureux</p> <p>Les formes d'un élément sont identifiées dans toutes les vues.</p> <p>La nature des matériaux est identifiée au regard des fonctions d'usages.</p> <p>La désignation normalisée des produits (profilés, tôles, ...) utilisés est décodée.</p>		

		La désignation normalisée des matériaux est décodée. Les contraintes réglementaires sont identifiées.
	Effectuer une recherche documentaire dans des bases de données.	Les caractéristiques dimensionnelles des éléments standards sont collectées.

C2 : Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ouvrage ou d'un élément				
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés
		Option chaudronnerie	Option soudage	
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Dossier de l'ouvrage (plan d'implantation, d'ensemble, dessins de définition des éléments, isométriques ...) Nomenclatures. Extraits de normes. Documents nécessaires à la fabrication d'un élément. Documents nécessaires au soudage d'un sous-ensemble. Liste des équipements avec fiches de sécurité. Procédures de mise en œuvre des équipements. Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la sauvegarde de l'environnement. Moyens informatiques et numériques.</p>	Identifier les procédés ou les moyens de fabrication.	Les moyens de fabrication sont identifiés.	Les procédés de soudage sont identifiés.	S11 S12
	Identifier la chronologie des opérations de fabrication d'un élément.	L'ordre des différentes étapes de fabrication est identifié.		S21 S22 S23
	Établir ou identifier les documents opératoires.	Les documents sont établis (hors commande numérique) ou identifiés en fonction des tâches à effectuer.		S31 S32 S33 S34
	Produire un développé avec une assistance numérique.	<p>Dans le cas d'un traitement informatique, le résultat est imprimé ou sauvegardé. Dans les autres cas, le résultat est produit sous la forme d'un tracé à l'échelle 1:1 ou sous la forme d'un croquis coté.</p> <p>Le développement permet la réalisation d'un élément conforme aux spécifications.</p>	X	S41 S42 S43 S44 S51 S61

C3 : Configurer et régler les postes de travail					
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés	
		Option chaudronnerie	Option soudage		
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Dossier de l'ouvrage (plan d'implantation, d'ensemble, dessins de définition des éléments, isométriques ...) Nomenclatures. Extraits de normes. Documents nécessaires à la fabrication d'un élément. Documents nécessaires au soudage d'un sous-ensemble. Liste des équipements avec fiches de sécurité. Procédures de mise en œuvre des équipements. Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la sauvegarde de l'environnement. Postes de travail dédiés à la fabrication. Outillages.</p>	<p>Organiser et installer les postes de travail.</p>	<p>L'agencement du poste de travail est rationnel et sécurisé (protections collectives et individuelles).</p> <p>Les dimensions de débit sont relevées ou calculées.</p> <p>Les mises en barre et les mises en tôle sont optimisées.</p> <p>Les consommables et équipements connexes sont approvisionnés.</p>	<p>Le bon de sortie matière est renseigné correctement.</p>	<p>S11</p> <p>S21</p> <p>S22</p> <p>S23</p> <p>S31</p> <p>S32</p> <p>S33</p> <p>S34</p> <p>S41</p> <p>S42</p> <p>S43</p> <p>S44</p>	
	<p>Monter les outils et introduire les paramètres nécessaires aux réglages et au fonctionnement.</p>	<p>L'installation des outils et outillages est réalisée dans le respect des procédures.</p>	<p>Le transfert des données numériques est effectué sans erreur selon le protocole de communication fourni</p>	<p>X</p>	<p>S51</p> <p>S61</p>
	<p>Régler les moyens de production.</p>	<p>Les réglages sont effectués dans le respect des abaques et tableaux de réglage (gamme, contrat de phase).</p>	<p>Les installations de soudage (automatisé, numérisé ...) sont réglées conformément aux documents opératoires (Descriptif du Mode Opérateur de Soudage -DMOS-, cotation de soudage, instructions ...).</p>		
	<p>Valider les réglages.</p>	<p>Les contrôles à effectuer sont relevés et associés aux opérations à réaliser.</p> <p>Les essais sont effectués et les actions correctives éventuelles sont mises en place.</p>			
	<p>Réaliser une maintenance de premier niveau.</p>	<p>Les consommables usés sont repérés et remplacés.</p> <p>Les niveaux de fluides et gaz sont vérifiés.</p>			

C4 : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage				
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés
		Option chaudronnerie	Option soudage	
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Dossier de l'ouvrage (plan d'implantation, d'ensemble, dessins de définition des éléments, isométriques ...) Nomenclatures. Extraits de normes. Documents nécessaires à la fabrication d'un élément. Documents nécessaires au soudage d'un sous-ensemble. Liste des équipements avec fiches de sécurité. Procédures de mise en œuvre des équipements. Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la sauvegarde de l'environnement. Postes de travail dédiés à la fabrication. Outillages. Matériels de manutention, de logistique et accessoires.</p>	<p>Réaliser les opérations de fabrication.</p>	<p>Le poste de fabrication est mis en œuvre en respectant la procédure.</p> <p>Les développements sont reproduits sur tôle à plat ou sur pièces formées.</p> <p>Les tracés de localisation sur la matière d'œuvre (axes de perçage, de pliage, contour d'usinage, positionnement d'éléments, ...) sont conformes aux spécifications.</p> <p>L'élément obtenu est conforme aux spécifications.</p> <p>Le poste de travail est arrêté, rangé et remis en son état initial.</p> <p>Le temps de fabrication alloué est respecté.</p>	<p>L'opération de soudage est effectuée en respectant les documents opératoires (Descriptif du Mode Opératoire de Soudage -DMOS-, cotation de soudage, instructions ...).</p> <p>La soudure est conforme aux spécifications.</p> <p>L'installation de soudage est arrêtée, rangée et remise en son état initial.</p> <p>Le temps de fabrication alloué est respecté.</p>	<p>S11</p> <p>S21</p> <p>S22</p> <p>S23</p> <p>S31</p> <p>S32</p> <p>S33</p> <p>S35</p> <p>S41</p> <p>S42</p> <p>S43</p> <p>S44</p> <p>S61</p> <p>S62</p>

C5 : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage				
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés
		Option chaudronnerie	Option soudage	
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Dossier de l'ouvrage (plan d'implantation, d'ensemble, dessins de définition des éléments, isométriques ...) Nomenclatures. Extraits de normes. Documents nécessaires à la fabrication d'un élément. Documents nécessaires au soudage d'un sous-ensemble. Liste des équipements avec fiches de sécurité. Procédures de mise en œuvre des équipements. Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la sauvegarde de l'environnement. Postes de travail dédiés à la fabrication. Outillages.</p>	<p>Positionner les éléments et les pièces.</p>	<p>Les éléments à assembler sont positionnés et maintenus en position.</p>	<p>X</p>	<p>S11 S12 S21 S22 S23 S33 S34 S35 S41 S42 S43 S44 S61 S62</p>
	<p>Assembler les éléments.</p>	<p>Le redressage lié au soudage de l'ouvrage est effectué pour être conforme aux tolérances.</p> <p>Le boulonnage est effectué en conformité (étanchéité, couple de serrage ...)</p> <p>Le poste de travail est arrêté, rangé et remis en son état initial.</p>	<p>Les pièces sont soudées conformément aux spécifications dans diverses positions de soudage.</p> <p>Le poste de travail est arrêté, rangé et remis en son état initial.</p>	
	<p>Préparer une éprouvette en vue d'une qualification.</p>	<p>X</p>	<p>L'éprouvette est conforme aux exigences de la qualification visée (préparation des bords, pointage, ...).</p>	
	<p>Réaliser la manutention.</p>	<p>La manutention est correctement réalisée, en toute sécurité, avec les moyens adaptés.</p>		

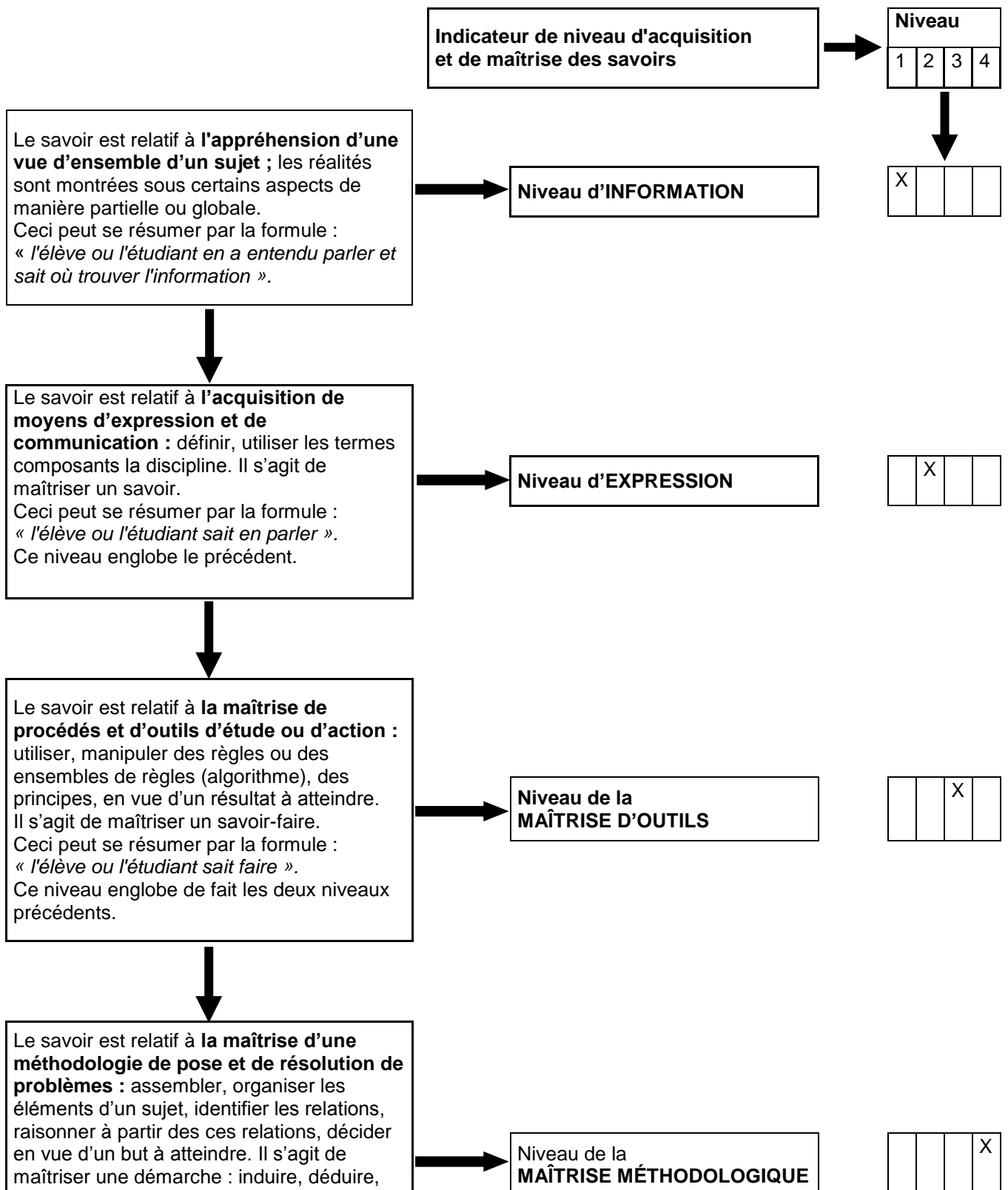
C6 : Contrôler la réalisation				
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés
		Option chaudronnerie	Option soudage	
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Dossier de l'ouvrage (plan d'implantation, d'ensemble, dessins de définition des éléments, isométriques ...) Nomenclatures. Extraits de normes. Moyens de contrôle. Manuels de qualité. Fiches de contrôle et de suivi. Consignes de traçabilité. Matériels de traçabilité.</p>	<p>Mettre en œuvre les moyens de contrôle tout au long du processus.</p> <p>Appliquer une procédure de contrôle en fin de fabrication.</p>	<p>Les points de contrôle sont repérés (cordons de soudure, tolérance ...).</p> <p>Les contrôles géométriques et dimensionnels visuels sont effectués avec justesse.</p> <p>Les contrôles sont effectués en respectant la procédure et en utilisant le matériel adéquat.</p>	<p>L'auto contrôle (visuel et/ou ressuage) entre passes est correctement réalisé.</p>	<p>S11 S12</p> <p>S21 S22 S23</p> <p>S31 S32 S33 S34</p> <p>S41 S42 S43 S44</p> <p>S61 S62</p>
		X		

C7 : Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement				
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés
		Option chaudronnerie	Option soudage	
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Documentation relative à la sécurité des biens et des personnes et au respect de l'environnement. Outillage de maintenance. Notices techniques des matériels, des équipements et des outillages. Procédures et plans d'intervention de maintenance. Matériels de sécurité et équipements de protection. Le document unique d'évaluation des risques et plans de prévention. Consignes particulières en matière de sélection, de stockage, de tri et d'élimination des déchets. Lieux de tri, de stockage et d'enlèvement des produits déposés.</p>	<p>Localiser et identifier les défaillances, anomalies, dysfonctionnements simples.</p>	La localisation et l'identification sont pertinentes.		S11
	<p>Effectuer la maintenance de 1er niveau en appliquant les procédures.</p>	La maintenance de 1er niveau est effectuée selon les prescriptions, en toute sécurité.		S31 S32 S33 S34 S35
	<p>Signaler les détériorations des éléments constituant le système de production.</p>	Les dysfonctionnements sont signalés précisément.		S51
	<p>Appliquer les consignes de sécurité.</p>	Les consignes internes sont connues et respectées. Les consignes spécifiques liées à l'intervention et son environnement sont connues et respectées.		S61 S62
	<p>Gérer les déchets liés aux opérations de réalisation et/ou d'assemblage de tout ou partie d'un ouvrage.</p>	Le stockage des déchets avant évacuation est effectué. Le tri des déchets est respecté.		

C8 : Communiquer sur son activité				
Données	Compétences détaillées	Indicateurs de performance		Savoirs associés
		Option chaudronnerie	Option soudage	
<p>Tout ou partie des éléments suivants (papier et/ou numérique) :</p> <p>Dossiers techniques. Moyens numériques de communication. Documents liés aux procédures de sécurité et au respect de l'environnement.</p>	<p>Rendre compte de son intervention.</p>	<p>Les informations transmises sont pertinentes, exactes et exploitables.</p>		<p>S11 S12</p>
	<p>Utiliser les outils de communication.</p>	<p>Le vocabulaire professionnel est mis en œuvre.</p> <p>Les outils de communication appropriés sont utilisés.</p>		<p>S21 S22 S23</p>
	<p>Adapter sa communication à son interlocuteur.</p>	<p>Les outils de communication sont utilisés conformément aux instructions.</p> <p>La communication est adaptée à son interlocuteur.</p>		<p>S31 S32 S33 S34 S35 S41 S42 S43 S44 S51 S61 S62</p>

3. Savoirs associés

Spécification des niveaux d'acquisition et de maîtrise des savoirs



expérimenter, se documenter.
Ceci peut se résumer par la formule :
« *l'élève ou l'étudiant maîtrise la méthode* ».
Ce niveau englobe de fait les trois niveaux précédents.

X : pour les deux options

C : pour l'option chaudronnerie uniquement - S : pour l'option soudage uniquement

S1. La communication professionnelle

S11 – Les documents d'études					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S11-1. L'ouvrage ensemble fonctionnel • Notion de cahier des charges fonctionnelles. • Fonctions de service, fonctions techniques (à partir de l'expression fonctionnelle du besoin).	X				
S11-2. Spécifications normatives et réglementaires • Cotation fonctionnelle géométrique et dimensionnelle (principe de la cotation GPS). • Codes de construction des appareils et des tuyauteries. • Normes relatives aux éléments d'accès et aux supports des ouvrages et des installations.	X				
S11-3. Cotation • Cotation dimensionnelle, spécifications géométriques et d'état de surface. • Cote nominale, intervalle de tolérance. • Éléments de référence, éléments tolérancés, zone de tolérance. • Défauts géométriques de position, d'orientation, de forme.		X			
S11-4. Documents de fabrication • Gamme de fabrication. • Fiche de suivi. • Contrat de phases. • Graphe de montage. • Planning de phases d'un ouvrage. • Fiche débit.		X			
S11-5. Règles et normes de représentation des ouvrages • Plan d'ensemble, de sous-ensemble et d'éléments. • Schéma de principe d'une installation d'un sous-ensemble. • Schéma architectural d'une		X			Se limiter à des ouvrages simples.

<p>installation.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Représentation isométrique. • Croquis à main levée. 					
<p>S11-6. Les solutions constructives</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dessin d'ensemble, de sous-ensemble. • Plan d'implantation. • Dessin isométrique. • Dessin de définition d'un élément, de détails. • Nomenclature. • Éclatés. • Documentations techniques de la spécialité. • Graphe d'assemblage. 		X			<p>Se limiter à des ouvrages simples.</p> <p>Dans le cas des isométries se limiter à des représentations dans le plan.</p>
<p>S11-7. Règles de représentation et de symbolisation des assemblages soudés et filetés</p> <ul style="list-style-type: none"> • Représentation des composants normalisés (vis, écrou...). • Symbolisation des soudures. 			X		Se limiter aux joints soudés les plus courants.

S12 – La représentation d'un ouvrage					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
<p>S12-1. Les surfaces et les volumes des éléments d'un ouvrage</p> <ul style="list-style-type: none"> • Paramètres caractéristiques et vocabulaire associé. • Orientation et position relative des volumes et/ou des surfaces. • Intersections des volumes et/ou des surfaces. • Mise à plat des surfaces réglées (développables). • Développement des surfaces. • Logiciel de développement de surfaces (intégré en DAO, logiciel spécifique). • Terminologie des surfaces et des volumes. • Décomposition des surfaces. • Éléments géométriques des tracés. • Vraie grandeur, épaisseur. • Terminologie des développés de surfaces. • Vérification des développés : longueur développée, cotes maximum et minimum, ligne d'assemblage. 		X			

<p>S12-2. La modélisation numérique en 3D</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les fonctionnalités d'affichage. • Les fonctions volumiques. • Le modèle 3D en relation avec son arbre de construction. 		X			
<p>S12-3. Exploitation d'un modèleur volumique</p> <ul style="list-style-type: none"> • Visualisation du fonctionnement d'un mécanisme. • Arbre de construction court (ex : gousset, platine, bride ...). • Extraction d'une pièce, d'un élément ou d'un sous-ensemble. • Mise en plan. • Contraintes d'assemblage : spécifications dimensionnelles, cotes de forme, cotes de position, conditions géométriques. 		X			

S2. Les matériaux et produits d'apports

S21 – Les matériaux de base					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
<p>S21-1. Caractéristiques des matériaux</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les procédés d'obtention. • Désignation normalisée (notions, familles de matériaux) et formes commerciales. • Caractéristiques mécaniques : <ul style="list-style-type: none"> - Résistance. - Dureté. - Résilience. - Élasticité. • Caractéristiques physiques : <ul style="list-style-type: none"> - Plasticité. - Conductibilité. - Soudabilité. - ... • Caractéristiques chimiques : <ul style="list-style-type: none"> - Corrosion. - ... 		X			Se limiter aux matériaux courants.

S22 – Les produits d’apports					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S22-1. Les métaux d’apports <ul style="list-style-type: none"> • Classement des métaux d’apports. • Différentes formes des métaux d’apports (électrode, fil nu, fil fourré, ...). • Les désignations normalisées (normes européenne, américaine...). • Prescriptions d’utilisation (paramètres, étuvage, positions...). 		X			
S22-2. Les gaz et les flux <ul style="list-style-type: none"> • Classement des gaz et des flux. • Différents types de gaz (neutre, actif) et flux utilisés lors du soudage. • Précautions à prendre pour le stockage, la conservation et l’utilisation des produits. 		X			

S23 – Les éléments de construction					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S23-1. Les produits finis <ul style="list-style-type: none"> • Tuyauterie industrielle : tubes, courbes à souder, Raccords, Brides plates, Robinetterie (vanne, soupape). • Chaudronnerie : tôle ; profilés ; réservoirs ; ouverture d’inspection, d’accès, piquage ; fonds bombés ; pieds et jupes supports ; éléments de levage : tourillons, pattes, chape ... • Construction métallique : portiques, escalier droit, profilés, poutrelles, poutrelles reconstituées, poteau, semelle, ancrage ... 		X			

S3. Les procédés

S31 – Les procédés de fabrication					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S31-1. Le principe des procédés de découpe et incidences sur la matière <ul style="list-style-type: none"> • Par enlèvement de copeaux (sciage, perçage, tournage, chanfreinage). • Par abrasion (meulage, tronçonnage). • Par découpage thermique (oxycoupage, laser, plasma). • Par glissement de métal (cisailage, grugeage, poinçonnage). • Par découpe jet d'eau. 		X			
S31-2. Relation machine/support pièce/pièce <ul style="list-style-type: none"> • Typologie des supports pièce (étau, table, règle, pince, mandrin, butée...). • Isostatisme, appuis fonctionnels sur machines. • Orientation des pièces sur le support pièce. 		X			

S32 – Les procédés de conformation					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S32-1. Techniques de déformation plastique <ul style="list-style-type: none"> • Classification, principe, limite d'utilisation et critères de choix : pliage, roulage, cintrage, dressage et emboutissage. • Caractéristiques opératoires au plan technique, dimensionnel, géométrique et économique. • Caractéristiques techniques, géométriques et économiques des outils. 		S	C		

S33 – Les procédés de soudage					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S33-1. Le soudage par fusion <ul style="list-style-type: none"> • Type de courant délivré pour les générateurs de soudage. • Principe de l'arc électrique : 		X			

<p>notions de base.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Terminologie des principaux organes des appareils de soudage. • Mise en œuvre et techniques opératoires en fonction des procédés. • Domaines d'utilisations (Qualité, coût, délais). 					
<p>S33-2. Procédé soudage à l'arc avec électrode enrobée (111)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres définis : produits d'apports, type et Ø électrode, polarité, U₀. • Les paramètres variables : intensité, tension U₁, vitesse d'avance, amorçage. • Préparations spécifiques. 		C	S		
<p>S33-3. Procédés TIG (141)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres définis : produits d'apports, type et Ø électrode W, gaz. • Les paramètres variables : intensité, tension, vitesse d'avance, cycle de soudage (pré-gaz, HF, montée d'arc, évanouissement, post-gaz). • Préparations spécifiques. • Protection gazeuse endroit et envers. 		C	S		
<p>S33-4. Procédés semi-automatiques (131, 135, 136, 138)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres définis : produits d'apports, type et Ø PA, gaz. • Les paramètres variables : intensité, tension, vitesse de fil, vitesse d'avance, sens du soudage, stick-out, self. • Modes de transfert : CC, GG, PA. • Mode synergique. • Préparations spécifiques. 		C	S		
<p>S33-5. Préparation des joints soudés et configuration opératoires</p> <ul style="list-style-type: none"> • Types d'assemblage (bout à bout, angle). • Typologie des préparations (chanfrein V, X, asymétrique). • Méthodes de pointage et d'accostage. • Positions de soudage. • Positionneur, manipulateur, vireur. 		X			

<p>S33-6. Règles de fabrication, codes et normes</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cahier de soudage. • Descriptif de mode opératoire de soudage. • Qualification de soudage (condition de réalisation, domaine de validité, durée de validité). • Rapport de soudage. 	C		S		
<p>S33-7. Métallurgie et soudabilité métallurgie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zones fondue, de liaison et affectée thermiquement. • Dilution. • Fissuration à froid (structure de trempe). • Energie de soudage. • Cycle thermique de soudage (pré et post chauffage). 	C	S			
<p>S33-8. Retraits, déformations et contraintes résiduelles des assemblages soudés</p> <ul style="list-style-type: none"> • Précautions à prendre en prévision des déformations : pré-déformation, séquences de soudage, sens de soudage, pas de pèlerin). • Caractéristique mécanique d'un joint soudé (concentration de contrainte, sollicitation, fatigue). 	C	S			
	X				
<p>S33-9. Procédés de soudage par résistance</p> <ul style="list-style-type: none"> • Principe et matériel. • Soudage par point, à la molette. • Contraintes constructives. 	S	C			
<p>S33-10. Installations de soudage mécanisées, automatisés ou robotisées</p> <ul style="list-style-type: none"> • Soudage sous-flux (potence, chariot). • Installation de soudage de procédés semi-automatique (chariot, potence, robot). • Installation complexe (TIG fil chaud, chanfrein étroit ...). 	X				

S34 – Les assemblages mécaniques					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
<p>S34-1. Techniques et règles de mise en œuvre</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assemblages par brides (joints ...). • Assemblages boulonnés. • Autres assemblages (sertissage, rivetage ...). 		X			

S34-2. Les montages d'assemblages			X			
	<ul style="list-style-type: none"> • Construction et agencement des gabarits, mannequins, marbre de montage (standardisation, modularisation...). • Optimisation d'un montage (mise et maintien en position). • Bridage. 					

S35 – Les procédés de manutention						
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances	
	1	2	3	4		
S35-1. La manutention		X			Se limiter aux moyens de manutentions usuels.	
<ul style="list-style-type: none"> • Règlementation. • Systèmes. • Déplacements. • Caractéristiques. 						

S4. Qualité et contrôle

S41 – Définition et organisation de la qualité						
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances	
	1	2	3	4		
S41-1. Concept, définition de la qualité	X					
<ul style="list-style-type: none"> • Qualité du produit (composantes techniques et économiques). • Normes ISO. • Coût de la qualité. 						
S41-2. Organisation de la qualité	X					
<ul style="list-style-type: none"> • Assurance qualité. • Gestion de la qualité. 						

S42 – Le contrôle en chaudronnerie						
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances	
	1	2	3	4		
S42-1. Organisation du contrôle en production	X					
<ul style="list-style-type: none"> • Procédés et moyens de contrôle : • Contrôle intégré sur moyen de production. • Autocontrôle, manuel ou automatisé (mise sous surveillance de cotes sensibles). • Contrôle non intégré sur moyen de production : outillage de mesure... 						
S42-2. Le contrôle de l'ouvrage			X			
<ul style="list-style-type: none"> • Contrôles visuels (états de surface, propreté ...). • Contrôles mesurables 						

(dimensionnels, géométriques, critères d'acceptabilité).					
• Consignation des résultats.					

S43 – Le contrôle en soudage					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S43-1. Moyens et essais de contrôle non destructifs <ul style="list-style-type: none"> • Contrôle visuel (autocontrôle). • Ressuage. • Magnétoscopie. • Radiographie. • Ultrason. 			S		
S43-2. Moyens et essais destructifs <ul style="list-style-type: none"> • Essai de traction. • Essai de texture. • Macrographie. • Pliage. • Résilience. 	S				

S44 – Les défauts et les déformations					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S44-1. Les défauts <ul style="list-style-type: none"> • Caractéristiques des défauts. • Cause des défauts. • Critères d'acceptation des défauts (selon les normes et codes en vigueur). • Méthodes et moyens mis en œuvre pour la réparation (meulage, gougeage ...). 		X			Se limiter à l'étude des principaux défauts et aux moyens de réparation usuels.
S44-2. Les déformations <ul style="list-style-type: none"> • Effets de la dilatation, des retraits et des contraintes sur des éléments soudés. • Critères d'acceptation des déformations (selon les normes et codes en vigueur). • Précautions à prendre en vue d'éviter les déformations. • Moyens de correction des déformations. 	X				Se limiter à l'étude des principales déformations et aux moyens de correction usuels. Se limiter à des épaisseurs de 12 mm.

S5. La maintenance

S51 – Les opérations de maintenance

Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S51-1. Objectif de la maintenance des moyens de production <ul style="list-style-type: none"> • Maintenance préventive systématique de premier niveau. • Maintenance préventive conditionnelle et corrective. 		X			
S51-2. La maintenance de premier niveau <ul style="list-style-type: none"> • Type. • Diagnostic (indicateurs physiques, seuil, test) • Procédures de maintenance (checklist). • Période d'intervention. 		X			

S6. La santé, la sécurité au travail et la protection de l'environnement

S61 – La prévention des risques, la santé et la sécurité

Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S61-1. La prévention des risques professionnels <ul style="list-style-type: none"> • Définitions. • Enjeux. • Réglementations (document unique, plan de prévention, procédures de sécurité ...). • Analyse des accidents (participatif). • Maîtrise des risques. • Les différents risques (environnementaux, de travail, moyens de travail et situation). • Moyens de prévention. 		X			
S61-2. Les risques liés aux activités <ul style="list-style-type: none"> • Définitions. • Principaux risques et conduite à tenir en atelier et sur chantier : • Risques chimiques. • Risques physiques. • Risques électriques. • Risques mécaniques. • Risques incendie et explosion. • Équipements de protection ou de 	X				

prévention : <ul style="list-style-type: none"> • Équipement de protection collective. • Équipement de protection individuelle. • Extracteur de fumées. 			X		
S61-3. La typologie des lieux d'interventions <ul style="list-style-type: none"> • Contexte de l'intervention. • Conditions d'interventions (échafaudages et plateformes ...). • Caractéristiques techniques. • Documentations nécessaires. 	X				

S62 – Le développement durable et la protection de l'environnement					
Savoirs, connaissances (concepts, notions, méthodes)	Niveau taxonomique				Limites de connaissances
	1	2	3	4	
S62-1. Le développement durable, l'économie circulaire et concepts de transition <ul style="list-style-type: none"> • Concepts, enjeux. • Principes : précaution, prévention, responsabilisation, contribution et solidarité. • Règlementations. • Transition énergétique. • Évolutions des technologies et des pratiques en lien avec le développement durable (tri sélectif, réduction des consommables ...). 	X				
S62-2. La protection de l'environnement <ul style="list-style-type: none"> • Aspects législatifs et réglementaires en matière de protection de l'environnement et des risques industriels (domaine d'application, actions élémentaires, responsabilités). • Les impacts environnementaux de l'industrie et des activités. • Les institutions et organismes concernés. 	X				
S62-3. L'identification, le stockage, l'évacuation des déchets liés à l'activité professionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Nature des déchets (déchets industriels banals, déchets toxiques), quantité, nocivité, inflammabilité, nuisances associées. • Modes de collecte à l'intérieur et à l'extérieur de l'entreprise. • Traitement éventuel avant élimination. • Valorisation des déchets. 		X			

4 - Tableau de correspondances Savoirs - Compétences

		C1 : Identifier décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un élément	C2 : Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ouvrage ou d'un élément	C3 : Configurer et régler les postes de travail	C4 : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage	C5 : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage	C6 : Contrôler la réalisation	C7 : Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement	C8 : Communiquer sur son activité
		C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	C8
S1. La communication professionnelle									
S11	Les documents d'études	X	X	X	X	X	X	X	X
S12	La représentation d'un ouvrage	X	X			X	X		X
S2. Les matériaux et produits d'apports									
S21	Les matériaux de base	X	X	X	X	X	X		X
S22	Les produits d'apports	X	X	X	X	X	X		X
S23	Les éléments de construction	X	X	X	X	X	X		X
S3. Les procédés									
S31	Les procédés de fabrication	X	X	X	X		X	X	X
S32	Les procédés de conformation	X	X	X	X		X	X	X
S33	Les procédés de soudage	X	X	X	X	X	X	X	X
S34	Les assemblages mécaniques	X	X	X		X	X	X	X
S35	Les procédés de manutention				X	X		X	X
S4. Qualité et contrôle									
S41	Définition et organisation de la qualité	X	X	X	X	X	X		X
S42	Le contrôle en chaudronnerie	X	X	X	X	X	X		X
S43	Le contrôle en soudage	X	X	X	X	X	X		X
S44	Les défauts et les déformations	X	X	X	X	X	X		X
S5. La maintenance									
S51	Les opérations de maintenance		X	X				X	X
S6. La santé, la sécurité au travail et la protection de l'environnement									
S61	La prévention des risques, la santé et la sécurité		X	X	X	X	X	X	X
S62	Le développement durable et la protection de l'environnement				X	X	X	X	X

Annexe IIa

Unités constitutives du diplôme - Certificat d'aptitude professionnelle « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage »

1. Unités professionnelles

La définition des unités constitutives du diplôme a pour but de préciser, pour chacune d'elles, quelles tâches, compétences et savoirs professionnels sont concernés et dans quel contexte. Il s'agit à la fois :

- de permettre la mise en correspondance des activités professionnelles et des unités dans le cadre de la validation des acquis de l'expérience ;
- d'établir la liaison entre les unités, correspondant aux épreuves, et le référentiel d'activités professionnelles, afin de préciser le cadre de l'évaluation.

Le tableau ci-après présente ces relations. Les cases colorées correspondent, pour chacune des deux unités, aux compétences à évaluer lors de la certification (examen ou validation des acquis). Seules les compétences désignées par des cases colorées seront évaluées. Si les autres peuvent être mobilisées elles ne donneront pas lieu à évaluation. Dans le cas où elles ne seraient pas maîtrisées, les tâches correspondantes seront réalisées **avec assistance**.

2. Unités générales

Les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle sont définies par l'arrêté du 17 juin 2003 modifié fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général.

Activités	Tâches	C1 : Identifier décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un élément C2 : Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ouvrage ou d'un élément C3 : Configurer et régler les postes de travail C4 : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage C5 : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage C6 : Contrôler la réalisation C7 : Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement C8 : Communiquer sur son activité								
Décodage et analyse des données techniques et préparation d'une ou plusieurs phases de travail	Décoder les dessins d'ensembles et de sous-ensembles d'un ouvrage.	A1-T1	3	3		1	2	2		
	Identifier les fonctions assurées par un ouvrage.	A1-T2	3				2			
	Décoder les dessins de définition d'un élément.	A1-T3	3	3	1			2		
	Décoder des documents de fabrication pour en extraire les données nécessaires à la réalisation.	A1-T4		3	3	2	2	2		
	Développer des éléments qui ne nécessitent pas d'épure intermédiaire.	A1-T5	2C	3C						
Mise en œuvre d'un ou plusieurs procédés de fabrication, d'assemblages et des techniques connexes à partir de consignes opératoires	Préparer les postes de fabrication et leur environnement en respectant les procédures.	A2-T1		2	3				3	
	Reproduire des développements.	A2-T2				3C		2C		
	Réaliser la fabrication en atelier ou sur site.	A2-T3			2C	3C	3C	2C	3C	
	Positionner et pré-assembler les éléments d'un sous ensemble à réaliser.	A2-T4			2		3C 1S	2	1	
	Régler les paramètres de pointage et de soudage.	A2-T5			1C 3S				1C 3S	
	Réaliser les soudures en atelier ou sur site.	A2-T6				3S	3S		3S	
	Contrôler les réalisations et rendre compte (auto contrôle).	A2-T7						3	2	3
	Renseigner les documents (qualité, traçabilité).	A2-T8						3		3
	Réaliser des opérations de maintenance de premier niveau des moyens de production.	A2-T9			2C 3S				3	

Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication chaudronnée	EP1C								
Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication soudée	EP1S								
Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage chaudronné	EP2C								
Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage soudé	EP2S								

Annexe Ib

Règlement d'examen - certificat d'aptitude professionnelle « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage »

ÉPREUVES			Candidats			
			Scolaires (établissements publics ou privés sous contrat). Apprentis (CFA ou sections d'apprentissages habilités). Formation professionnelle continue (établissements publics).		Scolaires (établissements privés hors contrat). Apprentis (CFA ou sections d'apprentissage non habilités). Formation professionnelle continue (établissement privé) Enseignement à distance Individuels	
Nature des épreuves	Unités	Coef.	Forme		Forme	Durée
DOMAINE PROFESSIONNEL						
EP1 option chaudronnerie – Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication chaudronnée	U1C	4	CCF		Ponctuelle écrite	3 h 30 min
EP1 option soudage – Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication soudée	U1S	4	CCF		Ponctuelle écrite	3 h 30 min
EP2 option chaudronnerie – Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage chaudronné	U2C	12 +1 (PSE)	CCF		Ponctuelle pratique	12 h + 1h (PSE)
EP2 option soudage – Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage soudé	U2S	12 +1 (PSE)	CCF		Ponctuelle pratique	12 h + 1h (PSE)
DOMAINE GENERAL						
EG1 – Français, histoire géographie et enseignement moral et civique	UG1	3	CCF		Ponctuelle écrite et orale	2 h 15 min
EG2 – Mathématiques, sciences physiques et chimiques	UG2	2	CCF		Ponctuelle écrite	2 h
EG3 – Éducation physique et sportive	UG3	1	CCF		Ponctuelle	
Épreuve facultative : Langue vivante (1)	UF	1	Ponctuelle orale	20 min + 20 min préparation	Ponctuelle orale	20 min + 20 min préparation

(1) Seuls les points excédant 10 sur 20 sont pris en compte pour le calcul de la note moyenne.

Annexe IIc

Définition des épreuves - Certificat d'aptitude professionnelle « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage »

<p>Épreuve EP1 option chaudronnerie (Unité U1C) : Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication chaudronnée Coefficient : 4</p>
--

1. Objectifs de l'épreuve

Cette épreuve permet de vérifier l'aptitude du candidat à :

- **C1** : Identifier, décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un élément
- **C2** : Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ouvrage ou d'un élément

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Indicateurs de performance" des tableaux décrivant les compétences.

Certaines autres compétences peuvent être mobilisées mais ne seront pas évaluées au cours de l'épreuve.

Il est rappelé que l'évaluation se fait sur toutes les dimensions (savoirs, savoir-faire, attitudes) de la compétence et en aucun cas sur les seuls savoirs associés.

2. Contenu de l'épreuve

L'épreuve consiste à analyser et exploiter des données relatives à tout ou partie d'un (ou plusieurs) ouvrage(s) à caractère industriel dont le dossier provient d'une entreprise et le questionnement est relatif à des problématiques réelles du domaine de la chaudronnerie. Ce dossier pourra comporter :

- un ensemble de plans ;
- des documents issus du dossier technique ;
- des documents opératoires (DMOS, nomenclatures, gamme de fabrication ...) ;
- des extraits de normes ;
- la liste des moyens et équipements disponibles ;
- ...

Pour cette épreuve **EP1C**, les candidats seront placés en situation de réaliser tout ou partie des tâches relatives à l'activité **A1 : Décodage et analyse des données techniques et préparation d'une ou plusieurs phases de travail**.

L'utilisation d'un environnement numérique est obligatoire.

3. Mode d'évaluation

3.1 Contrôle en cours de formation

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles, organisées au cours de l'année civile de l'examen, et s'effectue à partir des critères et indicateurs du référentiel. Chaque période de formation en entreprise ou en établissement sera sanctionnée par un bilan individuel établi conjointement par le tuteur (si présence en entreprise) et l'équipe pédagogique en présence le cas échéant du candidat. Ces bilans listeront les tâches et activités confiées et les performances réalisées pour chacune des compétences visées.

La synthèse de ces bilans est effectuée en présence du candidat (sauf cas de force majeure), par le tuteur ou le maître d'apprentissage de l'entreprise d'accueil et l'équipe pédagogique du domaine professionnel.

Cette synthèse permettra d'évaluer les compétences C1 et C2 et donnera lieu à l'attribution d'une proposition de note qui sera transmise au jury.

Pour chaque candidat, l'équipe pédagogique doit constituer un dossier comprenant :

- les documents descriptifs des activités ;
- les documents matériels et numériques remis par le candidat pour l'évaluation ;
- la fiche d'évaluation du travail réalisé renseignée pour les compétences C1 et C2.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à l'évaluation de l'épreuve, est tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

L'inspecteur de l'éducation nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'évaluation qui est organisée sous la responsabilité du chef d'établissement.

3.2 Forme ponctuelle

Épreuve écrite d'une durée de 3 h 30 minutes dont 30 minutes conseillées pour la lecture du sujet.

Une fiche nationale d'évaluation, mise au point chaque année en fonction du sujet par l'Inspection Générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement utilisée pour la correction de l'épreuve.

Épreuve EP1 option soudage (Unité U1S) :
Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication soudée
Coefficient : 4

1. Objectifs de l'épreuve

Cette épreuve permet de vérifier l'aptitude du candidat à :

- **C1** : Identifier, décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un élément
- **C2** : Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ouvrage ou d'un élément

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Indicateurs de performance" des tableaux décrivant les compétences.

Certaines autres compétences peuvent être mobilisées mais ne seront pas évaluées au cours de l'épreuve.

Il est rappelé que l'évaluation se fait sur toutes les dimensions (savoirs, savoir-faire, attitudes) de la compétence et en aucun cas sur les seuls savoirs associés.

2. Contenu de l'épreuve

L'épreuve consiste à analyser et exploiter des données relatives à tout ou partie d'un (ou plusieurs) ouvrage(s) à caractère industriel dont le dossier provient d'une entreprise et le questionnement est relatif à des problématiques réelles du domaine du soudage. Ce dossier pourra comporter :

- un ensemble de plans ;
- des documents issus du dossier technique ;
- des documents opératoires (DMOS, nomenclatures, gamme de fabrication ...) ;
- des extraits de normes ;
- la liste des moyens et équipements disponibles ;
- ...

Pour cette épreuve **EP1S**, les candidats seront placés en situation de réaliser tout ou partie des tâches relatives à l'activité **A1 : Décodage et analyse des données techniques et préparation d'une ou plusieurs phases de travail**.

L'utilisation d'un environnement numérique est obligatoire.

3. Mode d'évaluation

3.1 Contrôle en cours de formation

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles, organisées au cours de l'année civile de l'examen, et s'effectue à partir des critères et indicateurs du référentiel. Chaque période de formation en entreprise ou en établissement sera sanctionnée par un bilan individuel établi conjointement par le tuteur (si présence en entreprise) et l'équipe pédagogique en présence le cas échéant du candidat. Ces bilans listeront les tâches et activités confiées et les performances réalisées pour chacune des compétences visées.

La synthèse de ces bilans est effectuée en présence du candidat (sauf cas de force majeure), par le tuteur ou le maître d'apprentissage de l'entreprise d'accueil et l'équipe pédagogique du domaine professionnel.

Cette synthèse permettra d'évaluer les compétences C1 et C2 et donnera lieu à l'attribution d'une proposition de note qui sera transmise au jury.

Pour chaque candidat, l'équipe pédagogique doit constituer un dossier comprenant :

- les documents descriptifs des activités ;
- les documents matériels et numériques remis par le candidat pour l'évaluation ;
- la fiche d'évaluation du travail réalisé renseignée pour les compétences C1 et C2.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à l'évaluation de l'épreuve, est tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

L'inspecteur de l'éducation nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'évaluation qui est organisée sous la responsabilité du chef d'établissement.

3.2 Forme ponctuelle

Épreuve écrite d'une durée de 3 h 30 minutes dont 30 minutes conseillées pour la lecture du sujet.

Une fiche nationale d'évaluation, mise au point chaque année en fonction du sujet par l'Inspection Générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement utilisée pour la correction de l'épreuve.

Épreuve EP2 option chaudronnerie (Unité U2C)
Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage chaudronné
Coefficient : 12 + 1 (PSE)

1. Objectifs de l'épreuve

Cette épreuve permet de vérifier l'aptitude du candidat à :

- **C3** : Configurer et régler les postes de travail.
- **C4** : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage.
- **C5** : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage.
- **C6** : Contrôler la réalisation.
- **C7** : Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement.
- **C8** : Communiquer sur son activité.

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Indicateurs de performance" des tableaux décrivant les compétences.

Certaines autres compétences peuvent être mobilisées mais ne seront pas évaluées au cours de l'épreuve.

Il est rappelé que l'évaluation se fait sur toutes les dimensions (savoirs, savoir-faire, attitudes) de la compétence et en aucun cas sur les seuls savoirs associés.

2. Contenu de l'épreuve

L'épreuve prend appui sur les activités liées aux fabrications effectuées en entreprise et sur une réalisation en mode projet. Le support du projet est un dossier technique numérique relatif à une réalisation à caractère industriel de tout ou partie d'un (ou plusieurs) ensemble(s) chaudronné(s) en lien avec le niveau de qualification visé par le diplôme.

Les documents fournis au candidat pourront être tout ou partie :

- du dossier de fabrication ;
- des plans au format numérique (2D, 3D) ;
- du cahier de soudage (DMOS ...) ;
- des extraits de normes (limites d'acceptations ...) ;
- des documents liés aux procédures de sécurité et au respect de l'environnement ;
- des documentations techniques et de contrôles ;
- des descriptifs des moyens de contrôle et de réalisation disponibles ;
- ...

Les projets seront validés par l'IEN-ET responsable de la filière lors d'une commission d'harmonisation au niveau académique.

Pour cette épreuve **EP2C**, les candidats seront placés en situation de réaliser tout ou partie des tâches relatives à l'activité **A2 : mise en œuvre d'un ou plusieurs procédés de fabrication, d'assemblage et de techniques connexes à partir de consignes opératoires.**

3. Modes d'évaluation

3.1 Contrôle en cours de formation

L'évaluation comporte deux parties :

- **Une première partie en entreprise (activités professionnelles)**

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel. Chaque période de formation en entreprise sera sanctionnée par un bilan individuel établi conjointement par le tuteur, l'équipe pédagogique et le candidat. Ce bilan indiquera l'inventaire et l'évaluation des tâches et activités confiées et les performances réalisées pour chacune des compétences visées.

La synthèse de l'évaluation est effectuée au sein de l'entreprise par le tuteur ou le maître d'apprentissage de l'entreprise d'accueil et un enseignant ou formateur du domaine professionnel, en présence du candidat, sauf cas de force majeure. Elle permettra d'évaluer tout ou partie des compétences **C3 à C8**.

- **Une deuxième partie en centre de formation (projet de 60 heures)**

L'évaluation s'effectue en cours de projet et lors d'une revue de projet finale sous la forme d'une présentation orale d'environ 15 minutes réalisée à l'aide d'un support numérique pré-établi par l'équipe pédagogique présentant l'ensemble des activités menées tant dans le cadre du projet que dans les activités en entreprise.

La période choisie pour la revue de projet finale se situe pendant le dernier semestre de la formation et peut être différente pour chaque candidat. L'évaluation permettra d'évaluer tout ou partie des compétences **C3 à C8**.

La présentation se déroule à l'aide des moyens de communication numérique appropriés.

Une fiche type d'évaluation rédigée et mise à jour par l'inspection générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

Pour chaque candidat, l'équipe pédagogique doit constituer un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis au candidat pour mener le travail demandé ;
- une fiche contenant l'ensemble des moyens mis à la disposition du candidat ;
- les documents matériels et numériques remis par le candidat à l'issue de cette évaluation dont le support de présentation pré-établi renseigné par le candidat ;
- la fiche d'évaluation du travail réalisé renseignée pour les compétences C3 à C8 ;
- un ensemble de photos au format numérique de l'ensemble chaudronné réalisé par le candidat.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à l'évaluation de l'épreuve, est tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante.

3.2 Forme ponctuelle

L'épreuve concerne les mêmes objectifs, sous la forme d'une épreuve pratique d'une durée de 12 heures et permet aux examinateurs d'évaluer le niveau de maîtrise attendu des compétences C3 à C8.

Le support de l'épreuve est une réalisation à caractère industriel de tout ou partie d'un (ou plusieurs) ensemble(s) chaudronné(s) en lien avec le niveau de qualification visé par le diplôme.

Ce support fait l'objet d'un dossier numérique de réalisation et d'exécution de contrôles validé par l'EN-ET responsable de la filière au niveau académique lors de la commission d'harmonisation précédente.

L'épreuve se déroule dans un établissement formant à un CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage ». Les candidats auront la possibilité de prendre connaissance des matériels de l'établissement en amont de l'épreuve.

La commission d'interrogation est composée de deux professeurs des enseignements professionnels et d'un professionnel. Exceptionnellement la commission peut statuer en l'absence du professionnel.

Une fiche type d'évaluation, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

Épreuve de prévention santé environnement

Coefficient : 1

L'épreuve de prévention-santé-environnement est définie par l'arrêté du 17 juin 2003 modifié fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général.

Épreuve EP2 option soudage (Unité U2S) Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage soudé

Coefficient : 12 + 1 (PSE)

1. Objectifs de l'épreuve

Cette épreuve permet de vérifier l'aptitude du candidat à :

- **C3** : Configurer et régler les postes de travail.
- **C4** : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage.
- **C5** : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage.
- **C6** : Contrôler la réalisation.
- **C7** : Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement.
- **C8** : Communiquer sur son activité.

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Indicateurs de performance" des tableaux décrivant les compétences.

Certaines autres compétences peuvent être mobilisées mais ne seront pas évaluées au cours de l'épreuve.

Il est rappelé que l'évaluation se fait sur toutes les dimensions (savoirs, savoir-faire, attitudes) de la compétence et en aucun cas sur les seuls savoirs associés.

2. Contenu de l'épreuve

L'épreuve prend appui sur les activités liées aux fabrications effectuées en entreprise et sur une réalisation en mode projet. Le support du projet est un dossier technique numérique relatif à une réalisation à caractère industriel de tout ou partie d'un (ou plusieurs) ensemble(s) soudé(s) en lien avec le niveau de qualification visé par le diplôme.

L'ensemble soudé à réaliser doit répondre aux exigences du tableau ci-dessous et au respect des normes de soudage en vigueur.

Procédés utilisés	111 ou 141 ou semi-automatique
Types d'assemblages	Bout à bout et/ou angle
Positions de soudage	Sauf plafond (PE)
Matériau de base	Acier de construction <i>a minima</i>
Epaisseurs	$2 \leq e \leq 12$
Métal d'apport	En lien avec le procédé et le(s) matériau(x) de base

Les documents fournis au candidat pourront être tout ou partie :

- du dossier de fabrication ;
- des plans au format numérique (2D, 3D) ;
- du cahier de soudage (DMOS ...) ;
- des extraits de normes (limites d'acceptations ...) ;
- des documents liés aux procédures de sécurité et au respect de l'environnement ;
- des documentations techniques et de contrôles ;
- des descriptifs des moyens de contrôle et de réalisation disponibles ;
- ...

Les projets seront validés par l'IEN-ET responsable de la filière lors d'une commission d'harmonisation au niveau académique.

Pour cette épreuve **EP2S**, les candidats seront placés en situation de réaliser tout ou partie des tâches relatives à l'activité **A2 : mise en œuvre d'un ou plusieurs procédés de fabrication, d'assemblage et de techniques connexes à partir de consignes opératoires.**

3. Modes d'évaluation

3.1 Contrôle en cours de formation

L'évaluation comporte deux parties :

- **Une première partie en entreprise (activités professionnelles)**

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel. Chaque période de formation en entreprise sera sanctionnée par un bilan individuel établi conjointement par le tuteur, l'équipe pédagogique et le candidat. Ce bilan indiquera l'inventaire et l'évaluation des tâches et activités confiées et les performances réalisées pour chacune des compétences visées.

La synthèse de l'évaluation est effectuée au sein de l'entreprise par le tuteur ou le maître d'apprentissage de l'entreprise d'accueil et un enseignant ou formateur du domaine professionnel, en présence du candidat, sauf cas de force majeure. Elle permettra d'évaluer tout ou partie des compétences **C3 à C8**.

- **Une deuxième partie en centre de formation (projet de 60 heures)**

L'évaluation s'effectue en cours de projet et lors d'une revue de projet finale sous la forme d'une présentation orale d'environ 15 minutes réalisée à l'aide d'un support numérique pré-établi par l'équipe pédagogique présentant l'ensemble des activités menées tant dans le cadre du projet que dans les activités en entreprise.

La période choisie pour la revue de projet finale se situe pendant le dernier semestre de la formation et peut être différente pour chaque candidat. L'évaluation permettra d'évaluer tout ou partie des compétences **C3 à C8**.

La présentation se déroule à l'aide des moyens de communication numérique appropriés.

Une fiche type d'évaluation rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

Pour chaque candidat, l'équipe pédagogique doit constituer un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis au candidat pour mener le travail demandé ;
- une fiche contenant l'ensemble des moyens mis à la disposition du candidat ;
- les documents matériels et numériques remis par le candidat à l'issue de cette évaluation dont le support de présentation pré-établi renseigné par le candidat ;
- la fiche d'évaluation du travail réalisé renseignée pour les compétences C3 à C8 ;
- un ensemble de photos au format numérique de l'ensemble soudé réalisé par le candidat.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à l'évaluation de l'épreuve, est tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante.

3.2 Forme ponctuelle

L'épreuve concerne les mêmes objectifs, sous la forme d'une épreuve pratique d'une durée de 12 heures et permet aux examinateurs d'évaluer le niveau de maîtrise attendu des compétences C3 à C8.

Le support de l'épreuve est une réalisation à caractère industriel de tout ou partie d'un (ou plusieurs) ensemble(s) soudé(s) en lien avec le niveau de qualification visé par le diplôme.

Ce support fait l'objet d'un dossier numérique de réalisation et d'exécution de contrôles validé par l'IEN-ET responsable de la filière au niveau académique lors de la commission d'harmonisation précédente.

L'épreuve se déroule dans un établissement formant à un CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage ». Les candidats auront la possibilité de prendre connaissance des matériels de l'établissement en amont de l'épreuve.

La commission d'interrogation est composée de deux professeurs des enseignements professionnels et d'un professionnel. Exceptionnellement la commission peut statuer en l'absence du professionnel.

Une fiche type d'évaluation, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

Épreuve de prévention santé environnement

Coefficient : 1

L'épreuve de prévention-santé-environnement est définie par l'arrêté du 17 juin 2003 modifié fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général.

Épreuve EG1 (Unité UG1)

Français, histoire – géographie et enseignement moral et civique

Coefficient : 3

L'épreuve de Français, histoire – géographie et enseignement moral et civique est définie par l'arrêté du 17 juin 2003 modifié fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général.

Épreuve EG2 (Unité UG2)

Mathématiques, sciences physiques et chimiques

Coefficient : 2

L'épreuve de mathématiques - sciences physiques et chimiques est définie par l'arrêté du 17 juin 2003 modifié fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général.

Épreuve EG3 (Unité UG3)

Éducation physique et sportive

Coefficient : 1

Les modalités de l'épreuve d'éducation physique et sportive sont définies par l'arrêté du 15 juillet 2009 modifié relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen terminal pour l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du certificat

d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles et la note de service n° 09-141 du 8 octobre 2009 relative à l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles.

Épreuve EF1 (Unité UF1)

Langue vivante

Coefficient : 1

L'épreuve facultative de langue vivante est définie par l'arrêté du 17 juin 2003 modifié fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général et l'arrêté du 8 juillet 2003 fixant le programme d'enseignement des langues vivantes étrangères pour les certificats d'aptitude professionnelle.

Annexe III - Périodes de formation en milieu professionnel - Certificat d'aptitude professionnelle « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage »

1. Finalités et objectifs

Les périodes de formation en milieu professionnel se déroulent dans une ou des entreprises accueillant des professionnels qualifiés, mentionnés dans le référentiel des activités professionnelles. Ces entreprises d'accueil répondent aux exigences de la formation des candidats aux épreuves du CAP préparé.

Les périodes de formation en milieu professionnel correspondent à une formation réelle pour conforter et compléter celles dispensées en établissement de formation. L'équipe pédagogique veille à assurer la complémentarité des acquisitions entre le centre de formation et les entreprises d'accueil. Elles ont pour but de permettre à l'élève de travailler en situation réelle, de s'insérer dans une équipe et d'appréhender l'entreprise dans ses structures, ses fonctions, son organisation et ses contraintes. La répartition de la formation en milieu professionnel est définie en étroite concertation avec les entreprises concernées. Elles prennent notamment en compte :

- les contraintes matérielles et les disponibilités des entreprises,
- les contraintes des établissements,
- les programmes d'activités des candidats, négociés avec les entreprises.

Elles doivent concourir au développement de l'ensemble des compétences du référentiel de certification.

2. Organisation

1- Voie scolaire

La formation en milieu professionnel du CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » a une durée de 12 semaines sur l'ensemble de la formation pour un cycle de deux ans (6 semaines en première année, 6 semaines en deuxième année).

La recherche et le choix des entreprises d'accueil relèvent de la responsabilité de l'ensemble de l'équipe pédagogique de l'établissement de formation comme le précise la circulaire n° 2016-053 du 29-3-2016 (BOEN du 31-3-2016). L'intérêt que porteront les professeurs à l'entreprise et au rôle du tuteur permettra d'assurer la continuité de la formation.

L'organisation de la période de formation doit faire l'objet obligatoirement d'une convention entre le chef de l'entreprise accueillant les élèves et le chef de l'établissement scolaire, conformément à la convention type relative à la formation en milieu professionnel des élèves de lycée professionnel définie en annexe de la circulaire n° 2016-053 du 29-3-2016 (BOEN du 31-3-2016). Chaque période sera sanctionnée par un bilan individuel établi conjointement par le tuteur, l'équipe pédagogique et le candidat. Ce bilan indiquera l'inventaire et l'évaluation des tâches et activités confiées et les performances réalisées pour chacune des compétences prévues.

Pendant les périodes de formation en milieu professionnel, le candidat a obligatoirement la qualité d'élève stagiaire et non de salarié. L'élève reste sous la responsabilité pédagogique de l'équipe des professeurs chargés de la section.

Les attestations des périodes de formation en milieu professionnel établies par l'établissement et visées par l'entreprise, permettent de vérifier la conformité réglementaire de la formation en milieu professionnel (durée, secteur d'activité).

2- Voie de l'apprentissage

La durée de la formation en milieu professionnel est incluse dans la formation en entreprise telle qu'elle est prévue dans le contrat d'apprentissage. Afin d'assurer une cohérence dans la formation, l'équipe pédagogique du centre de formation d'apprentis doit veiller à informer les maîtres d'apprentissage des objectifs des différentes périodes de formation.

3- Voie de la formation professionnelle continue

a) Candidat en situation de première formation ou de reconversion :

La durée de la formation en milieu professionnel s'ajoute aux durées de formation dispensées dans le cadre de la formation continue. Le stagiaire peut avoir la qualité de salarié d'un autre secteur professionnel.

Lorsque cette préparation s'effectue dans le cadre d'un contrat de travail de type particulier (divers types de contrats d'insertion, de qualification, d'adaptation...), le stage obligatoire est inclus dans la période de formation dispensée en milieu professionnel si les activités effectuées sont en cohérence avec les exigences du référentiel et conformes aux objectifs.

b) Candidat en situation de perfectionnement :

Le certificat de période de formation en entreprise est remplacé par un ou plusieurs certificats de travail attestant que l'intéressé a été occupé dans les activités relevant des secteurs de la chaudronnerie et/ou du soudage en qualité de salarié à temps plein, pendant six mois au moins au cours de l'année précédant l'examen ou à temps partiel pendant un an au cours des deux années précédant l'examen.

4- Candidat en formation à distance

Les candidats relèvent, selon leur statut (scolaire, apprenti, formation continue), de l'un des cas précédents.

5- Candidat positionné

Pour le candidat ayant bénéficié d'une décision de positionnement en application de l'article D337-4 du Code de l'éducation, la durée de la formation en milieu professionnel ne peut être inférieure à :

- 8 semaines pour les candidats de la voie scolaire ;
- 6 semaines pour les candidats de la formation professionnelle continue.

Annexe IV

Tableaux de correspondances d'épreuves - Certificat d'aptitude professionnelle « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage »

Ce tableau n'a de valeur qu'en termes d'équivalence d'épreuves entre l'ancien diplôme et le nouveau pendant la phase transitoire où certains candidats peuvent garder le bénéfice de dispense de certaines épreuves. En aucun cas il ne signifie une correspondance point par point entre les contenus d'épreuve.

CAP « Réalisation en chaudronnerie industrielle » défini par l'arrêté du 12 mai 2009 modifié		CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » option chaudronnerie défini par le présent arrêté	
DOMAINE PROFESSIONNEL			
Épreuves	Unités	Épreuves	Unités
EP1 - Analyse et exploitation de données techniques	U1	EP1 option chaudronnerie Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication chaudronnée	U1C
EP2 - Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'un ensemble	U2	EP2 option chaudronnerie Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage chaudronné	U2C
DOMAINE GÉNÉRAL			
Épreuves	Unités	Épreuves	Unités
EG1 – Français et Histoire - géographie	UG1	EG1 Français, Histoire Géographie et Enseignement Moral et Civique	UG1
EG2 – Mathématiques sciences physiques	UG2	EG2 Mathématiques, sciences physiques et chimiques	UG2
EG3 – Éducation physique et sportive	UG3	EG3 Éducation physique et sportive	UG3
Épreuve facultative : Langue vivante	UF	Épreuve facultative : Langue vivante	UF

Ce tableau n'a de valeur qu'en termes d'équivalence d'épreuves entre l'ancien diplôme et le nouveau pendant la phase transitoire où certains candidats peuvent garder le bénéfice de dispense de certaines épreuves. En aucun cas il ne signifie une correspondance point par point entre les contenus d'épreuve.

MC « Soudage » défini par l'arrêté du 30 juillet 2002		CAP « Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage » option soudage défini par le présent arrêté	
Épreuves	Unités	Epreuves	Unités
E1 - Analyse du travail et technologie	U1	EP1 option soudage Analyse et exploitation des données préparatoires à une fabrication soudée	U1S
E2 - Réalisation d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé	U2	EP2 option soudage Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage soudé	U2S
E3 - Évaluation de la formation en milieu professionnel	U3		

L'unité U2S du nouveau diplôme CAP Réalisations industrielles en chaudronnerie ou soudage option soudage est réputée acquise si la moyenne pondérée d'U2 (coef. 2) et U3 (coef. 1) de l'ancien diplôme est supérieure à 10. Dans ce cas, la nouvelle note correspond à la moyenne pondérée d'U2 et U3.

Enseignements primaire et secondaire

Actions éducatives

Finalités éducatives et pédagogiques du pass éducation : modification

NOR : MENE1702786C

circulaire n° 2017-015 du 30-1-2017

MENESR - DGESCO B3-4

Texte adressé aux rectrices et recteurs d'académie ; aux inspectrices et inspecteurs d'académie-directrices et directeurs académiques des services de l'éducation nationale ; aux déléguées et délégués académiques à l'éducation artistique et à l'action culturelle ; aux inspectrices et inspecteurs d'académie-inspectrices et inspecteurs pédagogiques régionaux ; aux inspectrices et inspecteurs de l'éducation nationale ; aux directrices et directeurs d'école : aux principales et principaux ; aux proviseuses et proviseurs

La circulaire n° 2016-011 du 3 février 2016 relative aux finalités éducatives et pédagogiques du pass éducation est modifiée ainsi qu'il suit :

1° Au sein de la partie « I. Bénéficiaires », il est inséré après le premier alinéa, un alinéa ainsi rédigé :

« L'ensemble des personnels (titulaires, stagiaires ou contractuels) exerçant dans des établissements scolaires publics et rémunérés par l'État sont concernés à partir de janvier 2017 par l'extension du pass éducation, soit : les chefs d'établissement et leurs adjoints ; les conseillers principaux d'éducation ; les conseillers d'orientation-psychologues, hors directeurs de centre d'information et d'orientation (DCIO) ; les personnels administratifs des établissements publics locaux d'enseignement (EPL) ; les accompagnants des élèves en situation de handicap (AESH - titre 2 et hors titre 2) ; les personnels techniques (filières ouvrière et ITRF) ; les assistants d'éducation ; les médecins et les infirmiers scolaires ; les assistants sociaux ; les personnes recrutées sous contrats aidés ainsi que les conseillers pédagogiques du 1er degré et départementaux ».

2° À la première phrase de la partie « II. Établissements culturels concernés », les mots : « Sur présentation du pass éducation, les enseignants ont un accès gratuit aux collections permanentes » sont remplacés par les mots : « La présentation du pass éducation permet un accès gratuit aux collections permanentes ».

Pour la ministre de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche
et par délégation,
La directrice générale de l'enseignement scolaire,
Florence Robine

Enseignements primaire et secondaire

Baccalauréats général et technologique

Calendrier dans les académies de la Guadeloupe, de la Guyane, de la Martinique, de La Réunion et de Mayotte - session 2017

NOR : MENE1701332N

note de service n° 2017-009 du 20-1-2017

MENESR - DGESCO A MPE

Texte adressé aux rectrices et recteurs d'académie ; à la vice-rectrice de Mayotte

I- Épreuves de la session du baccalauréat général

Les épreuves écrites obligatoires de la session 2017 du baccalauréat général se dérouleront dans les académies citées en objet aux dates et horaires fixés en annexe I en ce qui concerne la Guadeloupe, la Guyane et la Martinique, en annexe II pour ce qui est de La Réunion et en annexe III pour Mayotte.

Les épreuves écrites anticipées, qu'elles soient subies au titre de la session 2017 ou par anticipation au titre de la session 2018, auront lieu respectivement :

- le **jeudi 15 juin 2017 matin** dans les académies de la Guadeloupe, de la Guyane et de la Martinique et le **jeudi 15 juin 2017 après-midi** dans l'académie de La Réunion et le vice-rectorat de Mayotte pour celles de français et celle de français et littérature ;

- le **lundi 19 juin 2017 après-midi** dans les académies de la Guadeloupe, de la Guyane et de la Martinique et le **lundi 19 juin 2017 matin** dans l'académie de La Réunion et le vice-rectorat de Mayotte pour celle de sciences des séries ES et L.

Le détail des horaires de l'ensemble des épreuves écrites anticipées est défini en annexes I, II et III.

Les enseignants chargés des corrections des épreuves de philosophie sont dispensés de toute surveillance d'autres épreuves écrites, dès la remise de leur lot de copies à corriger.

Les recteurs d'académie et la vice-rectrice arrêteront pour leur académie les dates des épreuves orales obligatoires et de celles des épreuves facultatives.

II- Épreuves de la session du baccalauréat technologique

Les épreuves écrites obligatoires de la session 2017 du baccalauréat technologique se dérouleront dans les académies citées en objet aux dates et horaires fixés en annexes IV et V en ce qui concerne la Guadeloupe, la Guyane et la Martinique, en annexes VI et VII pour ce qui est de La Réunion et en annexes VIII et IX pour Mayotte.

L'épreuve écrite anticipée de français, qu'elle soit subie au titre de la session 2017 ou par anticipation au titre de la session 2018, aura lieu :

- le **jeudi 15 juin 2017 matin** dans les académies de la Guadeloupe, de la Guyane et de la Martinique;
- le **jeudi 15 juin 2017 après-midi** dans l'académie de La Réunion et du vice-rectorat de Mayotte.

Le détail des horaires de cette épreuve est défini en annexes IV à IX.

Les candidats du baccalauréat technologique de la série technique de la musique et de la danse composeront sur le calendrier de métropole ([note de service n° 2016-200 du 20 décembre 2016](#)).

Les enseignants chargés des corrections des épreuves de philosophie sont dispensés de toute surveillance d'autres épreuves écrites, dès la remise de leur lot de copies à corriger.

Les recteurs d'académie et la vice-rectrice décideront pour leur académie des dates des épreuves orales et pratiques obligatoires ainsi que de celles des épreuves facultatives.

III- Communication des résultats du premier groupe d'épreuves et fin de la session

Les recteurs d'académie et la vice-rectrice arrêteront, pour leur académie, les dates de communication des résultats du premier groupe d'épreuves et de fin de la session pour les baccalauréats général et technologique.

IV- Épreuves de remplacement

Les épreuves de remplacement des baccalauréats général et technologique se dérouleront dans les académies de la Guadeloupe, de la Guyane, de la Martinique, de La Réunion et de Mayotte aux dates fixées par les recteurs et la vice-rectrice concernés.

V- Candidats présentant un handicap

La circulaire n° 2015-127 du 3 août 2015 relative à l'organisation des examens et concours de l'enseignement scolaire et de l'enseignement supérieur pour les candidats présentant un handicap relative à l'organisation des examens et concours de l'enseignement scolaire et de l'enseignement supérieur pour les candidats présentant un handicap dispose que l'organisation horaire des épreuves d'examen devra laisser aux candidats handicapés une période de repos et de repas suffisante entre deux épreuves prévues dans la journée et que cette période ne doit pas en toute hypothèse être inférieure à une heure.

Les recteurs d'académie et la vice-rectrice veilleront à ce que les chefs de centre appliquent systématiquement, pour les candidats qui auront obtenu un temps d'épreuves majoré, ce temps de pause. Les convocations adressées à tous les candidats inviteront ainsi ceux qui bénéficient d'un temps d'épreuves majoré à s'accorder, dès réception, avec les chefs de centre sur les horaires décalés avec lesquels ils composeront (plus tôt le matin et/ou plus tard l'après-midi). La circulaire précitée prévoit que le décalage horaire peut aller jusqu'à une heure. Les chefs de centre confirmeront par écrit aux candidats concernés les horaires définitifs.

Pour la ministre de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche
et par délégation,
La directrice générale de l'enseignement scolaire,
Florence Robine

Annexes

↳ Épreuves écrites des baccalauréats général et technologique - 2017

Annexe I - Académies de la Guadeloupe, de la Guyane et de la Martinique - Épreuves écrites du baccalauréat général 2017 (1)

DATES	SÉRIE ÉCONOMIQUE ET SOCIALE	SÉRIE LITTÉRAIRE	SÉRIE SCIENTIFIQUE
Mercredi 14 juin	Philosophie 8 h – 12 h	Philosophie 8 h – 12 h	Philosophie 8 h – 12 h
Jeudi 15 juin	Français 8 h – 12 h	Français et littérature 8 h – 12 h	Français 8 h – 12 h
Vendredi 16 juin	Mathématiques 8 h – 11 h	Mathématiques 8 h – 11 h	Mathématiques 8 h – 12 h
Lundi 19 juin	LV1 8 h – 11 h Sciences 14 h – 15 h 30	LV1 8 h – 11 h Sciences 14 h – 15 h 30	LV1 8 h – 11 h
Mardi 20 juin	Sciences économiques et sociales 8 h – 12 h ou 13 h (spécialité économie approfondie ou sciences sociales et politiques)	Littérature 8 h – 10 h	Physique-chimie 8 h – 11 h 30
Mercredi 21 juin	LV2 étrangère 8 h – 10 h LV2 régionale 8 h – 10 h Histoire - géographie 13 h 30 – 17 h 30	LV2 étrangère 8 h – 11 h LV2 régionale 8 h – 11 h Histoire - géographie 13 h 30 – 17 h 30	LV2 étrangère 8 h – 10 h LV2 régionale 8 h – 10 h Histoire - géographie 13 h 30 – 16 h 30
Jeudi 22 juin		Arts (épreuve écrite) : 8 h – 11 h 30 Langues et cultures de l'Antiquité : Grec 8 h – 11 h Langues et cultures de l'Antiquité : Latin 8 h – 11 h	Sciences de la vie et de la Terre 8 h – 11 h 30 Ecologie, agronomie et territoires 8 h – 11 h 30 Sciences de l'ingénieur 8 h – 12 h

(1) Les horaires des épreuves sont ceux des Antilles

Annexe II - Académie de La Réunion - Épreuves écrites du baccalauréat général 2017

DATES	SERIE ÉCONOMIQUE ET SOCIALE	SÉRIE LITTÉRAIRE	SÉRIE SCIENTIFIQUE
Jeudi 15 juin	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h	Philosophie 10 h – 14 h Français et littérature 16 h – 20 h	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h
Vendredi 16 juin	Histoire - géographie 10 h – 14 h	Histoire - géographie 10 h – 14 h	Histoire - géographie 10 h – 13 h
Lundi 19 juin	Sciences 10 h – 11 h 30 LV1 16 h – 19 h	Sciences 10 h – 11 h 30 LV1 16 h – 19 h	LV1 16 h – 19 h
Mardi 20 juin	Sciences économiques et sociales 10 h – 14 h ou 15 h (spécialité économie approfondie ou sciences sociales et politiques)	Littérature 10 h – 12 h	Physique-chimie 10 h – 13 h 30
Mercredi 21 juin	Mathématiques 10 h – 13 h LV2 étrangère 16 h – 18 h LV2 régionale 16 h – 18 h	Mathématiques 10 h – 13 h LV2 étrangère 16 h – 19 h LV2 régionale 16 h – 19 h	Mathématiques 10 h – 14 h LV2 étrangère 16 h – 18 h LV2 régionale 16 h – 18 h
Jeudi 22 juin		Arts (épreuve écrite) : 16 h – 19 h 30 Langues et cultures de l'Antiquité : Grec 16 h – 19 h Langues et cultures de l'Antiquité : Latin 16 h – 19 h	Sciences de la vie et de la Terre 16 h – 19 h 30 Écologie, agronomie et territoires 16 h – 19 h 30 Sciences de l'ingénieur 16 h – 20 h

Annexe III - Vice-rectorat de Mayotte - Épreuves écrites du baccalauréat général 2017

DATES	SÉRIE ÉCONOMIQUE ET SOCIALE	SÉRIE LITTÉRAIRE	SÉRIE SCIENTIFIQUE
Jeudi 15 juin	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h	Philosophie 9 h – 13 h Français et littérature 15 h – 19 h	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h
Vendredi 16 juin	Histoire - géographie 9 h – 13 h	Histoire - géographie 9 h – 13 h	Histoire - géographie 9 h – 12 h
Lundi 19 juin	Sciences 9 h – 10 h 30 LV1 15 h – 18 h	Sciences 9 h – 10 h 30 LV1 15 h – 18 h	LV1 15 h – 18 h
Mardi 20 juin	Sciences économiques et sociales 9 h – 13 h ou 14 h (spécialité économie approfondie ou sciences sociales et politiques)	Littérature 9 h – 11 h	Physique-chimie 9 h – 12 h 30
Mercredi 21 juin	Mathématiques 9 h – 12 h LV2 étrangère 15 h – 17 h LV2 régionale 15 h – 17 h	Mathématiques 9 h – 12 h LV2 étrangère 15 h – 18 h LV2 régionale 15 h – 18 h	Mathématiques 9 h – 13 h LV2 étrangère 15 h – 17 h LV2 régionale 15 h – 17 h
Jeudi 22 juin		Arts (épreuve écrite) : 15 h – 18 h 30 Langues et cultures de l'Antiquité : Grec 15 h – 18 h Langues et cultures de l'Antiquité : Latin 15 h – 18 h	Sciences de la vie et de la Terre 15 h – 18 h 30 Ecologie, agronomie et territoires 15 h – 18 h 30 Sciences de l'ingénieur 15 h – 19 h

Annexe IV - Académies de la Guadeloupe, de la Guyane et de la Martinique - Épreuves écrites du baccalauréat technologique 2017 (1)

DATES	ST2S	STMG	HÔTELLERIE
Mercredi 14 juin	Philosophie 8 h – 12 h	Philosophie 8 h – 12 h	Philosophie 8 h – 12 h
Judi 15 juin	Français 8 h – 12 h	Français 8 h – 12 h	Français 8 h – 12 h
Vendredi 16 juin	Histoire – géographie 8 h – 10 h 30 Mathématiques 14 h – 16 h	Histoire – géographie 8 h – 10 h 30 Mathématiques 14 h – 17 h	Environnement du tourisme 8 h – 11 h
Lundi 19 juin	LV1 8 h – 10 h	LV1 8 h – 10 h	
Mardi 20 juin	Sciences et techniques sanitaires et sociales 8 h – 11 h Sciences physiques et chimiques 14 h – 16 h	Épreuve de spécialité 8 h – 12 h	Gestion hôtelière et mathématiques 8 h – 12 h 30
Mercredi 21 juin	LV2 étrangère 8 h – 10 h LV2 régionale 8 h – 10 h	LV2 étrangère 8 h – 10 h LV2 régionale 8 h – 10 h Management des organisations 14 h – 17 h	Sciences appliquées et technologies 8 h – 11 h
Judi 22 juin	Biologie et physiopathologie humaines 8 h – 11 h	Économie - droit 8 h – 11 h	

(1) Les horaires des épreuves sont ceux des Antilles

Annexe V
Académies de la Guadeloupe, de la Guyane et de la Martinique - Épreuves écrites du baccalauréat technologique 2017 (1)

DATES	STL (Biotechnologies et sciences physiques et chimiques en laboratoire)	STI2D	STD2A
Mercredi 14 juin	Philosophie 8 h – 12 h	Philosophie 8 h – 12 h	Philosophie 8 h – 12 h
Jeudi 15 juin	Français 8 h – 12 h	Français 8 h – 12 h	Français 8 h – 12 h
Vendredi 16 juin	Mathématiques 8 h – 12 h	Mathématiques 8 h – 12 h	Mathématiques 8 h – 11 h
Lundi 19 juin	LV1 8 h – 10 h	LV1 8 h – 10 h	LV1 8 h – 10 h
Mardi 20 juin	Chimie – biochimie - sciences du vivant et enseignement spécifique à la spécialité 8 h – 12 h	Enseignements technologiques transversaux 8 h – 12 h	Analyse méthodique en design et arts appliqués 8 h – 12 h
Mercredi 21 juin	LV2 étrangère 8 h – 10 h LV2 régionale 8 h – 10 h	LV2 étrangère 8 h – 10 h LV2 régionale 8 h – 10 h	LV2 étrangère 8 h – 10 h LV2 régionale 8 h – 10 h
Jeudi 22 juin	Physique–chimie 8 h – 11 h	Physique–chimie 8 h – 11 h	Physique – chimie 8 h – 10 h

(1) Les horaires des épreuves sont ceux des Antilles

Annexe VI - Académie de La Réunion - Épreuves écrites du baccalauréat technologique 2017

DATES	ST2S	STMG	HÔTELLERIE
Jeu­di 15 juin	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h
Ven­dredi 16 juin	Histoire – géographie 10 h – 12 h 30 Mathématiques 16 h – 18 h	Histoire – géographie 10 h – 12 h 30 Mathématiques 16 h – 19 h	Environnement du tourisme 16 h – 19 h
Lun­di 19 juin	LV1 16 h – 18 h	LV1 16 h – 18 h	
Mardi 20 juin	Sciences physiques et chimiques 10 h – 12 h Sciences et techniques sanitaires et sociales 16 h – 19 h	Epreuve de spécialité 16 h – 20 h	Gestion hôtelière et mathématiques 15 h – 19 h 30
Mer­credi 21 juin	LV2 étrangère 16 h – 18 h LV2 régionale 16 h – 18 h Biologie et physiopathologie humaines 16 h – 19 h	Management des organisations 10 h – 13 h LV2 étrangère 16 h – 18 h LV2 régionale 16 h – 18 h Economie - droit 10 h – 13 h	Sciences appliquées et technologies 16 h – 19 h
Jeu­di 22 juin			

Annexe VII - Académie de La Réunion - Épreuves écrites du baccalauréat technologique 2017

DATES	STL (Biotechnologies et sciences physiques et chimiques en laboratoire)	STI2D	STD2A
Jeudi 15 juin	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h Mathématiques 16 h – 20 h	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h Mathématiques 16 h – 20 h	Philosophie 10 h – 14 h Français 16 h – 20 h Mathématiques 16 h – 19 h
Vendredi 16 juin			
Lundi 19 juin	LV1 16 h – 18 h	LV1 16 h – 18 h	LV1 16 h – 18 h
Mardi 20 juin	Chimie – biochimie - sciences du vivant et enseignement spécifique à la spécialité 16 h – 20 h	Enseignements technologiques transversaux 16 h – 20 h	Analyse méthodique en design et arts appliqués 16 h – 20 h
Mercredi 21 juin	LV2 étrangère 16 h – 18 h LV2 régionale 16 h – 18 h Physique-chimie 10 h – 13 h	LV2 étrangère 16 h – 18 h LV2 régionale 16 h – 18 h Physique-chimie 10 h – 13 h	LV2 étrangère 16 h – 18 h LV2 régionale 16 h – 18 h Physique-chimie 10 h – 12 h
Jeudi 22 juin			

Annexe VIII - Vice-rectorat de Mayotte - Épreuves écrites du baccalauréat technologique 2017

DATES	ST2S	STMG	HÔTELLERIE
Judi 15 juin	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h
Vendredi 16 juin	Histoire – géographie 9 h – 11 h 30 Mathématiques 15 h – 17 h	Histoire – géographie 9 h – 11 h 30 Mathématiques 15 h – 18 h	Environnement du tourisme 15 h – 18 h
Lundi 19 juin	LV1 15 h – 17 h	LV1 15 h – 17 h	
Mardi 20 juin	Sciences physiques et chimiques 9 h – 11 h Sciences et techniques sanitaires et sociales 15 h – 18 h	Épreuve de spécialité 15 h – 19 h	Gestion hôtelière et mathématiques 14 h – 18 h 30
Mercredi 21 juin	LV2 étrangère 15 h – 17 h LV2 régionale 15 h – 17 h	Management des organisations 9 h – 12 h LV2 étrangère 15 h – 17 h LV2 régionale 15 h – 17 h	Sciences appliquées et technologies 15 h – 18 h
Judi 22 juin	Biologie et physiopathologie humaines 15 h – 18 h	Économie - droit 9 h – 12 h	

Annexe IX
Vice-rectorat de Mayotte - Épreuves écrites du baccalauréat technologique 2017

DATES	STL	STI2D	STD2A
Jeudi 15 juin	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h Mathématiques 15 h – 19 h	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h Mathématiques 15 h – 19 h	Philosophie 9 h – 13 h Français 15 h – 19 h Mathématiques 15 h – 18 h
Vendredi 16 juin			
Lundi 19 juin	LV1 15 h – 17 h	LV1 15 h – 17 h	LV1 15 h – 17 h
Mardi 20 juin	Chimie – biochimie - sciences du vivant et enseignement spécifique à la spécialité 15 h – 19 h	Enseignements technologiques transversaux 15 h – 19 h	Analyse méthodique en design et arts appliqués 15 h – 19 h
Mercredi 21 juin	LV2 étrangère 15 h – 17 h LV2 régionale 15 h – 17 h	LV2 étrangère 15 h – 17 h LV2 régionale 15 h – 17 h	LV2 étrangère 15 h – 17 h LV2 régionale 15 h – 17 h
Jeudi 22 juin	Physique–chimie 9 h – 12 h	Physique–chimie 9 h – 12 h	Physique–chimie 9 h – 11 h

Personnels

Concours

Concours de recrutement supplémentaire des inspecteurs d'académie-inspecteurs pédagogiques régionaux (IA-IPR) - session 2017

NOR : MENH1702490N

note de service n° 2017-017 du 30-1-2017

MENESR - DGRH E1-3

Texte adressé aux rectrices et recteurs ; aux vice-rectrices et vice-recteurs ; à la cheffe du service de l'éducation de Saint-Pierre-et-Miquelon ; au directeur du service interacadémique des examens et concours d'Île-de-France (Siec)

Dans le cadre de l'accompagnement de la refonte de l'évaluation des personnels enseignants du second degré, prévue dans le protocole parcours professionnels, carrières et rémunérations (PPCR), 50 emplois supplémentaires d'IA-IPR seront créés à la rentrée scolaire 2017.

À cette fin, un recrutement supplémentaire d'IA-IPR, par voie de concours, sera organisé au titre de la session 2017, en complément du concours ouvert par l'arrêté du 27 juillet 2016 modifié.

La présente note de service précise les modalités d'organisation du concours de recrutement supplémentaire d'IA-IPR, au titre de la session 2017, ainsi que les éléments d'information nécessaires aux candidats pour procéder à leur inscription.

Les candidats qui se sont inscrits au concours de recrutement des IA-IPR de la session 2017 ouvert par l'arrêté du 27 juillet 2016 modifié ont la possibilité de s'inscrire au concours de recrutement supplémentaire, dans la ou les spécialités ouverte(s) de leur choix, en respectant la procédure mentionnée dans l'arrêté d'ouverture du concours de recrutement supplémentaire d'IA-IPR.

Un système d'information et d'aide aux concours est disponible sur le site du ministère de l'éducation nationale : <http://www.education.gouv.fr/siac4>.

Dispositions réglementaires régissant le concours

Les IA-IPR sont recrutés par voie de concours, en application des articles 22 et 23 du décret n° 90-675 du 18 juillet 1990 modifié portant statuts particuliers des IA-IPR et des inspecteurs de l'éducation nationale (IEN).

Les modalités du concours sont fixées par l'arrêté du 22 juin 2010 modifié relatif à l'organisation générale des concours de recrutement des IEN et des IA-IPR.

L'arrêté du 24 janvier 2017, publié au Journal officiel de la République française, autorise l'ouverture du concours de recrutement supplémentaire au titre de l'année 2017 et fixe le nombre de postes offerts dans chaque spécialité ouverte.

1. Modalités et dates d'inscription

L'inscription à un concours est un acte personnel. Il est impératif que les candidats effectuent eux-mêmes cette opération.

Leur attention est tout particulièrement appelée sur la nécessité de ne pas attendre les derniers jours pour s'inscrire.

En cas d'impossibilité de s'inscrire par Internet, ils ont la possibilité de le faire à l'aide d'un dossier papier.

Chaque fois qu'il est indiqué une date limite avec la mention « le cachet de la Poste faisant foi », les candidats veilleront à prendre toute disposition utile au respect de cette règle.

Ainsi, il leur est déconseillé d'avoir recours au service du courrier de leur administration ou établissement qui n'offre pas la garantie que le cachet apposé ultérieurement par les services de la poste portera une date compatible avec celle fixée par l'arrêté d'ouverture du concours considéré.

1.1 Inscription par Internet

L'inscription par Internet s'effectue en une phase unique d'inscription et de validation, en application des dispositions du décret n° 95-681 du 9 mai 1995 modifié notamment par le décret n° 2014-360 du 19 mars 2014 fixant les conditions d'inscription des candidats aux concours d'accès à la fonction publique de l'État par voie électronique.

1.1.1 Adresse Internet

Les candidats accèdent au service d'inscription à l'adresse internet suivante : <http://www.education.gouv.fr/siac4>.

1.1.2 Recommandations préalables à l'inscription

Avant de procéder à leur inscription, les candidats doivent vérifier qu'ils remplissent toutes les conditions requises par la réglementation du concours.

Des écrans d'informations, rappelant notamment les conditions exigées par la réglementation de chaque concours, sont

mis à la disposition des candidats à l'adresse internet précitée. Il est recommandé aux candidats de les consulter avant de procéder à leur inscription.

Aucune dérogation aux conditions générales d'inscription, dispositions réglementaires, ne peut être accordée.

Les candidats doivent vérifier qu'ils sont en possession de toutes les informations qu'ils devront saisir concernant :

- **le recrutement choisi**, la spécialité, et s'il y a lieu, l'option dans la spécialité ;
- **les données personnelles** :

- adresse postale, téléphone personnel, professionnel ;
- adresse électronique. Les candidats doivent obligatoirement indiquer, lors de leur inscription, une adresse électronique personnelle qui permette de les contacter à tout moment pendant la session et jusqu'en septembre 2017 ;
- numéro d'identification éducation nationale (Numen). Seuls les candidats en fonctions et qui s'inscrivent dans l'académie où ils exercent peuvent saisir leur Numen ;
- les éléments nécessaires à la demande, par l'administration, des antécédents judiciaires : commune et département de naissance du candidat, noms de naissance et prénoms des parents (nom de famille ou « nom de jeune fille » de la mère). Aucune demande personnelle ne doit être faite par les candidats. L'administration se charge d'adresser la demande au service compétent de l'État. Les candidats admissibles nés dans une collectivité d'outre-mer, à l'exception des natifs de Saint-Pierre-et-Miquelon et de Mayotte, seront rendus destinataires d'un formulaire papier que l'administration se chargera de transmettre au service compétent.

1.1.3 Dates d'inscription

Les candidats s'inscrivent par Internet **du mardi 7 février 2017 à partir de 12 heures, au mardi 7 mars 2017, 17 heures, heure de Paris.**

Il est recommandé de ne pas attendre les derniers jours pour s'inscrire.

1.1.4 Saisie des données et attribution d'un numéro d'inscription

Des écrans informatifs guident les candidats tout au long de la saisie des données nécessaires à leur inscription.

À l'issue de cette opération, les informations saisies par les candidats leur sont présentées de façon récapitulative. Ils doivent alors en vérifier l'exactitude, éventuellement apporter les modifications nécessaires, puis valider leur dossier.

Une fois la validation opérée, un écran indique aux candidats leur numéro d'inscription qui est définitif et personnel, ainsi que la date et l'heure de l'enregistrement.

L'attention des candidats est appelée sur le fait que tant que ce numéro n'est pas affiché à l'écran, l'inscription n'est pas enregistrée. En cas de déconnexion avant l'obtention de celui-ci, le candidat doit reprendre la totalité de la procédure.

En cas d'inscription ou de modification d'inscription par Internet le dernier jour des inscriptions, peu de temps avant 17 heures, heure de fermeture des serveurs, la connexion se poursuivra afin de permettre aux candidats de terminer leur opération, mais sera interrompue à 17 heures 30, heure de Paris. Ces candidats doivent donc impérativement avoir finalisé et validé leur inscription ou leur modification d'inscription avant ce délai.

Dans le cas d'inscription à plusieurs spécialités du concours, un numéro différent est attribué à chaque inscription.

1.1.5 Documents à imprimer et à enregistrer

Après validation de l'inscription ou de sa modification, les candidats doivent imprimer ou enregistrer les documents suivants au format PDF :

- le récapitulatif de leur inscription sur lequel leur numéro d'inscription est mentionné.

Ce numéro permet aux candidats d'accéder à leur dossier pour le vérifier et le modifier, si nécessaire ;

- la liste des pièces justificatives qu'ils devront fournir ultérieurement à la division des examens et concours de leur académie d'inscription ou au service interacadémique des examens et concours (Siec) d'Île-de-France, pour les candidats franciliens.

Pour chacune des spécialités du concours à laquelle ils se sont inscrits, les candidats sont rendus destinataires d'un courriel rappelant les caractéristiques de leur inscription et leur numéro d'inscription. Ce courriel comprend, en pièces jointes, l'attestation de l'inscription accompagnée d'autres documents liés aux spécialités choisies. Il précise également les modalités pour consulter ou modifier leur inscription, pendant la période d'ouverture des serveurs d'inscription.

1.1.6 Modification de l'inscription

Les candidats qui souhaitent modifier leur dossier peuvent le faire directement en reprenant la même procédure que pour accéder au service d'inscription. Ils se connectent au service correspondant indiqué au 1.1.1, en choisissant l'académie qui a enregistré leur inscription.

Puis, dans la rubrique « Consultation - Modification inscription », à l'aide du numéro d'inscription qui leur a été attribué, ils accèdent à leur dossier.

Les écrans qu'ils ont complétés lors de l'inscription sont présentés successivement. Ils peuvent modifier les informations de leur choix. Lorsqu'ils arrivent au dernier écran, ils doivent valider les modifications qu'ils ont effectuées. La prise en compte de cette modification leur est notifiée par courriel accompagné des pièces jointes citées ci-dessus. En cas de modifications successives, seule la dernière est considérée comme valable.

Aucune modification d'inscription ne peut être acceptée après la clôture des serveurs d'inscription.

1.1.7 Inscriptions multiples

Un même candidat peut souhaiter concourir au titre de plusieurs spécialités. Il doit alors procéder à autant d'inscriptions que de spécialités choisies et constituer un dossier de RAEP pour chaque spécialité choisie.

1.2 Inscription par écrit

En cas d'impossibilité de s'inscrire par internet, les candidats peuvent obtenir un dossier imprimé d'inscription, sur demande écrite établie selon le modèle figurant en annexe de l'arrêté d'ouverture du concours, publié au Journal Officiel de la République française,

1.2.1 Demande du dossier d'inscription

Les demandes doivent être adressées, obligatoirement par voie postale et en recommandé simple, au service académique chargé de l'inscription. La demande est accompagnée d'une enveloppe au format 22,9 x 32,4 cm, affranchie au tarif en vigueur correspondant à un poids jusqu'à 100 g et libellée au nom et adresse du candidat. Les demandes de dossier d'inscription doivent être adressées à la division des examens et concours de l'académie choisie pour l'inscription (au Siec pour les candidats d'Île-de-France, aux vice-rectorats, au service de l'enseignement pour Saint-Pierre-et-Miquelon et auprès du rectorat de la Guadeloupe pour Saint-Barthélemy et Saint-Martin). Les candidats de Wallis-et-Futuna formulent leur demande auprès du vice-rectorat de Nouvelle-Calédonie.

Les candidats résidant dans les pays étrangers s'inscrivent auprès de l'académie de leur choix.

Le dossier imprimé d'inscription est accompagné d'une notice de renseignements pour le remplir et de la liste des pièces justificatives à fournir.

1.2.2 Envoi du dossier d'inscription

Le dossier imprimé d'inscription rempli en un seul exemplaire doit être signé par le candidat. Il est envoyé, par la voie postale et en recommandé simple, au service académique qui a délivré le dossier au plus tard, le mardi 7 mars 2017, le cachet de la poste faisant foi.

Le candidat doit obligatoirement conserver le récépissé de son envoi. Aucun dossier posté hors délai ne pourra être pris en considération. **Les candidats devront donc veiller à demander les dossiers d'inscription suffisamment tôt pour tenir compte des délais d'acheminement de leur dossier.**

1.3 Documents reçus par les candidats

Quelle que soit la modalité d'inscription choisie, les candidats reçoivent ultérieurement par voie électronique, de la part du service académique chargé de l'inscription :

- le récapitulatif de leur inscription leur indiquant leur numéro d'inscription, ainsi que l'ensemble des données relatives à leur inscription. Les candidats doivent conserver ce document ;

- la liste des pièces justificatives qu'ils devront adresser au même service d'inscription au plus tard le vendredi 7 avril 2017. Toutes les pièces justificatives nécessaires devront être retournées accompagnées de ce document.

Attention : aucun dossier de RAEP ne sera adressé aux candidats. Le dossier devra être téléchargé et transmis par le candidat selon les modalités précisées au 4.1 de la présente note.

1.4 Académies d'inscription aux concours

Candidats résidant en métropole ou dans les Dom

Les candidats, agents de la fonction publique en activité ou en détachement en France métropolitaine et dans les départements d'outre-mer, s'inscrivent auprès du rectorat de l'académie dans le ressort de laquelle ils ont leur résidence administrative.

Les candidats des académies de Paris, Créteil et Versailles s'inscrivent auprès du service interacadémique des examens et concours (Siec) d'Île-de-France.

Les candidats en résidence à Mayotte s'inscrivent auprès du vice-rectorat de Mayotte.

Candidats résidant en Nouvelle-Calédonie, dans une collectivité d'outre-mer ou à l'étranger

- Les candidats en résidence dans les collectivités d'outre-mer s'inscrivent conformément aux indications figurant ci-dessous :

- Nouvelle-Calédonie : vice-rectorat de Nouvelle-Calédonie ;
- Polynésie française : vice-rectorat de Polynésie française ;
- Wallis-et-Futuna : vice-rectorat de Nouvelle Calédonie ;
- Saint-Barthélemy, Saint-Martin : rectorat de Guadeloupe ;
- Saint-Pierre-et-Miquelon : rectorat de Caen.

- Les candidats résidant dans un pays étranger s'inscrivent auprès de l'académie de leur choix.

2. Situation des candidats atteints d'un handicap et des bénéficiaires de l'obligation d'emploi

Les candidats dont la qualité de travailleur handicapé a été reconnue par la commission des droits et de l'autonomie des personnes handicapées et les bénéficiaires de l'obligation d'emploi cités aux 2°, 3°, 4°, 9°, 10° et 11° de l'article L. 5212-13 du code du travail peuvent bénéficier de dispositions particulières.

Les aménagements des épreuves des concours de recrutement doivent permettre aux personnes atteintes d'un handicap permanent et dont les moyens physiques sont diminués de concourir dans les mêmes conditions que les autres candidats, sans leur donner un avantage de nature à rompre la règle d'égalité entre les candidats en application des dispositions de l'article 27 de la loi n° 84-16 du 11 janvier 1984 modifiée portant dispositions statutaires relatives à

la fonction publique de l'État.

Les candidats dont la qualité de travailleur handicapé a été reconnue par la commission des droits et de l'autonomie des personnes handicapées peuvent demander des aménagements d'épreuves. **Ces aménagements doivent être demandés au moment de l'inscription.** Ils sont accordés par le service organisateur du concours après la production d'un justificatif attestant l'appartenance à l'une des catégories précitées et d'un certificat médical qui précise les aménagements souhaités. Ce certificat est délivré par un médecin agréé, désigné par l'administration, en application de l'article 20 du décret n° 86-442 du 14 mars 1986 relatif à la désignation des médecins agréés et notamment aux conditions d'aptitude physique pour l'admission aux emplois publics. Un formulaire spécifique est fourni sur demande par le service chargé des inscriptions.

Dans l'hypothèse où le handicap évoluerait entre la demande d'aménagement des épreuves et la date de leur déroulement, le candidat doit fournir les documents complémentaires dans les délais qui permettent, le cas échéant, leur éventuelle prise en compte.

Ces aménagements ne sont pas accordés automatiquement aux personnes qui en font la demande, mais sont fonction de la nature du handicap. Ils permettent notamment d'adapter la durée et le fractionnement des épreuves aux moyens physiques des candidats ou de leur apporter les aides humaines et techniques nécessaires.

En cas de réussite au concours et préalablement à leur nomination, les lauréats seront convoqués par l'administration pour une visite médicale auprès d'un médecin agréé compétent en matière de handicap, qui se prononcera à la fois sur l'aptitude physique du candidat et sur la compatibilité du handicap avec les fonctions sollicitées.

3. Vérification par l'administration des conditions requises

3.1 Adresses permettant de communiquer avec les candidats

Pour toute correspondance, l'adresse postale et **l'adresse électronique prises en considération seront celles indiquées par les candidats lors de leur inscription.** Ces adresses doivent être des adresses permanentes qui seront utilisées pour toute la période d'organisation du recrutement pouvant aller jusqu'à septembre 2017. Les candidats doivent prendre toutes dispositions pour que les courriers électroniques et postaux puissent leur parvenir. À défaut, aucune réclamation ne sera admise.

L'adresse postale pourra notamment être utilisée par l'académie d'inscription pour adresser une lettre de rappel en recommandé avec accusé de réception, demandant les pièces justificatives aux candidats qui ne les auraient pas fournies. Cette relance pourra également être effectuée de manière dématérialisée.

Lors de son inscription, le candidat :

- atteste avoir pris connaissance des conditions générales d'accès à la fonction publique et de toutes les conditions requises par la réglementation du concours. Il certifie sur l'honneur l'exactitude des renseignements fournis ;
- s'engage à fournir, au service chargé de l'inscription, et à la date indiquée, toutes les pièces justificatives qui lui seront demandées.

3.2 Date à laquelle les conditions requises pour concourir doivent être remplies

En application de l'article 20 de la loi n° 84-16 du 11 janvier 1984 modifiée portant dispositions statutaires relatives à la fonction publique de l'État, **les candidats aux concours doivent, au plus tard, à la date de la première épreuve du concours, remplir les conditions générales d'accès à un emploi public (conditions générales d'accès à la fonction publique** : nationalité, jouissance des droits civiques, absence de condamnation incompatible avec l'exercice des fonctions postulées, position régulière au regard des obligations du service national) fixées par les articles 5 et 5 bis de la loi du 13 juillet 1983 modifiée portant droits et obligations des fonctionnaires.

La date d'appréciation des conditions particulières d'accès au corps des IA-IPR par voie de concours est fixée au 1er janvier de l'année au titre de laquelle le recrutement est organisé, soit le 1er janvier 2017, en application de l'article 23 du décret n° 90-675 du 18 juillet 1990 modifié portant statuts particuliers des IA-IPR et des IEN.

3.3 Vérification des pièces justificatives

La vérification, par l'administration, des conditions requises pour concourir doit intervenir au plus tard à la date de nomination en application des dispositions de l'article 20 de la loi n° 84-16 du 11 janvier 1984 modifiée portant dispositions statutaires relatives à la fonction publique de l'État.

Il ressort de cette disposition que :

- la convocation et la participation des candidats aux épreuves ne préjugent pas de la recevabilité de leur demande d'inscription ;
- lorsque le contrôle des pièces fournies montre que des candidats ne remplissent pas les conditions requises pour faire acte de candidature, ils ne peuvent ni figurer, ni être maintenus sur la liste d'admissibilité ou sur la liste d'admission, ni être nommés, qu'ils aient été ou non de bonne foi.

Le plus grand soin doit être apporté aux pièces justificatives dont les services académiques vérifieront le contenu le plus tôt possible.

Toute infraction au règlement, toute fraude ou tentative de fraude, soit dans les renseignements fournis lors de l'inscription, soit au cours des épreuves d'admissibilité ou d'admission, entraîneront l'exclusion du candidat, sans préjudice des sanctions pénales et éventuellement disciplinaires s'il est agent public.

4. Déroulement des épreuves des concours

4.1 Épreuve d'admissibilité du concours de recrutement des IA-IPR

Conformément aux dispositions de l'arrêté du 22 juin 2010 modifié relatif à l'organisation générale des concours de recrutement des IEN et des IA-IPR, l'épreuve d'admissibilité consiste en une étude par le jury d'un dossier de reconnaissance des acquis de l'expérience professionnelle (RAEP) établi par le candidat.

Le dossier de RAEP, ainsi que le guide d'aide à l'attention des candidats, sont disponibles et téléchargeables sur <http://www.education.gouv.fr/siac4>, dès l'ouverture des inscriptions.

Attention : aucun dossier de RAEP ne sera adressé aux candidats par les services chargés des inscriptions. Les candidats adressent leur dossier de RAEP, complété, **par voie postale en recommandé simple au ministère de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche, bureau DGRH E1-3, dossier de RAEP IA-IPR, 72, rue Regnault, 75243 PARIS Cedex 13, au plus tard le vendredi 7 avril 2017**, le cachet de la poste faisant foi. Tout dossier de RAEP non transmis par le candidat ou envoyé après cette date entraînera l'élimination du candidat. Aucune pièce complémentaire au dossier de RAEP transmise après cette date ne sera prise en compte.

4.2 Épreuve d'admission du concours de recrutement des IA-IPR

4.2.1 Convocation des candidats

Les candidats admissibles au concours sont convoqués individuellement à l'épreuve d'admission, par courrier. En cas d'urgence, ils sont contactés par courriel.

Les candidats qui n'auraient pas reçu leur convocation dix jours avant le début des épreuves sont invités à prendre contact avec le bureau des concours et des politiques de recrutement (DGRH E1-3), à la direction générale des ressources humaines (service de l'encadrement) du ministère de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche par voie électronique : concours-encadrement@education.gouv.fr.

4.2.2 Déroulement des épreuves d'admission

Il est précisé que les candidats doivent se conformer aux indications qui leur sont données sur leur convocation. Aucune demande de changement de date ou d'heure de passage des épreuves ne pourra être acceptée.

Les candidats doivent :

- justifier de leur identité par la présentation d'une pièce d'identité en cours de validité, avec photographie ;
- se conformer aux éventuelles indications du jury en ce qui concerne le déroulement de l'épreuve.

L'usage d'appareils photographiques, d'enregistrement sonore ou visuel, de téléphonie ainsi que de tout autre appareil numérique est interdit dans la salle d'interrogation.

4.3 Discipline du concours et fraude

4.3.1 Discipline

Tout candidat troublant par son comportement le déroulement d'une épreuve est immédiatement mis en demeure de cesser de la perturber. Cet incident est consigné au procès-verbal et le candidat risque, s'il persiste, l'exclusion de l'épreuve.

4.3.2 Fraude

Toute infraction au règlement, toute fraude ou toute tentative de fraude dûment constatées entraînent l'exclusion du concours, sans préjudice de l'application, le cas échéant, des dispositions pénales prévues par la loi du 23 décembre 1901 réprimant les fraudes dans les examens et concours publics et de la sanction disciplinaire éventuellement encourue si le candidat est déjà au service d'une administration. La même mesure peut être prise contre les complices de l'auteur principal de la fraude ou de la tentative de fraude.

Si, malgré les précautions prises en début d'épreuve, un candidat est pris en flagrant délit de fraude, il doit être immédiatement confondu. La documentation non autorisée est saisie et l'incident est consigné au procès-verbal. Le candidat est invité à le contresigner. La fraude fera l'objet d'un rapport particulier destiné au président du jury sans préjudice des sanctions disciplinaires encourues par le candidat, s'il est agent public, et des sanctions pénales dont la loi frappe le délit de fraude dans un concours public.

Aucune sanction immédiate n'est prise en cas de flagrant délit et le candidat concerné est autorisé à terminer l'épreuve. Aucune décision ne peut être prise sans que l'intéressé ait été convoqué et mis en état de présenter des éléments d'explication. L'exclusion du concours est prononcée, sur proposition du président de jury, par le ministre chargé de l'éducation nationale pour le concours de recrutement d'IA-IPR.

La décision motivée est notifiée sans délai à l'intéressé par lettre recommandée avec accusé de réception.

Par ailleurs, tout dossier de RAEP apparaissant suspect en cours de correction est signalé par les correcteurs au président du jury. En cas de fraude reconnue, son auteur est exclu du concours.

5. Résultats du concours

Le site Internet <http://publignetde.education.fr> permet de consulter :

- les calendriers prévisionnels de proclamation des résultats d'admissibilité et d'admission ;
- les dates et lieu des épreuves d'admission ;
- les résultats d'admissibilité et d'admission ;
- le relevé des notes obtenues à chaque épreuve.

Après saisie de leur numéro d'inscription et de leur date de naissance, les candidats peuvent consulter et imprimer le

relevé de notes obtenues à chaque épreuve :

- dès la proclamation des résultats de l'admissibilité, lorsqu'ils n'ont pas été déclarés admissibles ;
- dès la proclamation des résultats d'admission, qu'ils soient admis ou non admis.

Aucun résultat n'est donné par téléphone, par courriel ou par voie postale. Il en est de même pour les relevés de notes.

5.1 Communication des dossiers de RAEP et des appréciations

5.1.1 Principes généraux

L'appréciation de la qualité des prestations des candidats à un concours relève de la compétence souveraine du jury. Ses décisions sont insusceptibles de recours devant les juridictions administratives, dès lors que les jurys ont fonctionné et délibéré de façon régulière.

Les jurys ne sont pas tenus d'établir des appréciations sur les prestations des candidats, leur jugement étant concrétisé par la seule attribution d'une note chiffrée. Les candidats qui ont reçu communication de la note définitive ne tiennent d'aucune disposition législative ou réglementaire le droit de recevoir également communication des appréciations provisoires des correcteurs et des motifs sur lesquels s'est fondé le jury pour l'arrêter.

Le principe de souveraineté du jury ne peut être mis en cause quand bien même les notes qu'il a attribuées apparaîtraient très différentes d'autres résultats obtenus par le candidat au cours de sa formation ou à une session antérieure.

5.1.2 Communication des dossiers RAEP

Les dossiers de RAEP ne comportent aucune annotation ou appréciation. Ils sont soumis à une double correction lors de leur étude par le jury, et il n'existe pas de procédure permettant d'en obtenir une nouvelle correction.

Les candidats sont informés que les dossiers de RAEP sont conservés par l'administration durant un an après la publication des résultats, et sont ensuite archivés ou détruits selon les règles d'archivage en vigueur. Il n'est pas adressé de photocopie des dossiers de RAEP aux candidats et il leur est donc conseillé d'en conserver une copie avant envoi à l'administration.

5.1.3 Communication des appréciations des épreuves orales

Aucune disposition législative ou réglementaire n'exige des membres des jurys qu'ils consignent par écrit les appréciations qu'ils ont pu porter sur la prestation des candidats pendant le déroulement des épreuves orales, ni n'oblige ces mêmes membres à conserver les documents utilisés.

5.1.4 Rapports des jurys

Les rapports des jurys des concours de recrutement des personnels d'encadrement sont publiés à l'adresse internet suivante : <http://www.education.gouv.fr/siac4>.

Pour la ministre de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche
et par délégation,
La directrice générale des ressources humaines,
Catherine Gaudy

Mouvement du personnel

Conseils, comités, commissions

Nomination au Conseil supérieur de l'éducation : modification

NOR : MENJ1700022A

arrêté du 4-1-2017

MENESR - DAJ A3

Par arrêté de la ministre de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche en date du 4 janvier 2017, l'arrêté du 11 septembre 2015 portant nomination au Conseil supérieur de l'éducation est modifié comme suit :

Pour ce qui concerne les membres représentant les personnels enseignants titulaires et auxiliaires de l'enseignement public des premier et second degrés mentionnés au 1° a) sont nommés :

Suppléants représentant la Fédération Sud-Éducation :

- Bruno Chaniac en remplacement d'Anne Pinel ;
- Étienne Roch Meyrand en remplacement de Laurent Coccoluto.

Mouvement du personnel

Nomination et détachement

Secrétaire général de l'académie de la Corse

NOR : MENH1700019A

arrêté du 11-1-2017

MENESR - DGRH E1-2

Par arrêté de la ministre de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche en date du 11 janvier 2017, Bruno Martin, attaché d'administration de l'État hors classe, précédemment détaché dans l'emploi d'administrateur de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche (AENESR), secrétaire général adjoint, directeur des ressources humaines de l'académie de Grenoble est nommé et détaché dans l'emploi de secrétaire général de l'académie de la Corse, pour une première période de quatre ans, du 16 janvier 2017 au 15 janvier 2021.