

1^{ère} PARTIE

de l'épreuve

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		SESSION 2001	
Temps alloué :	Coefficient :	BEP	Mise en œuvre des matériaux
Échelle :	Note mini :	Option : Plastiques et Composites	
Épreuve : EP2 MISE EN ŒUVRE			
Ce sujet comporte :	8 feuilles	SUJET	Feuille 1 / 8

BEP EP2

L'horaire de cette épreuve peut être allongé dans le cas de mise en œuvre de certaines fabrications qui nécessitent des temps indispensables : de cuisson, de chauffage, de refroidissement...

Les fiches de rapport de réglage sont réalisées et fournies par chaque centre d'examen.

1^{ERE} PARTIE :

Durée : 3 heures

sur 15 points

On donne :

- ▶ Machine non réglée
- ▶ Outillage partiellement monté
- ▶ Périphériques non branchés
- ▶ Dossier de fabrication
- ▶ Matière d'œuvre.

On demande :

Le candidat doit faire appel à l'examineur après :

- Avoir fini la mise en place et les raccordements de l'outillage
 - Avoir affiché les paramètres de travail
 - Avoir obtenu un produit conforme aux critères demandés
-
- ▶ Prendre connaissance du dossier de fabrication
 - ▶ Préparer la matière d'œuvre conformément au dossier de fabrication
 - ▶ Mettre en place une partie de l'outillage et les périphériques en respectant les procédures
 - ▶ S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.
 - ▶ Afficher les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication
 - ▶ Assurer la mise en route du procédé conformément à la procédure
 - ▶ Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme aux données de contrôle du dossier de fabrication.
 - ▶ Vérifier la conformité du produit.
 - ▶ Rendre compte du travail effectué (remplir les fiches du rapport) et rendre compte d'anomalies éventuelles.
-
- ▶ L'arrêt de production et la remise en état initial du poste de travail sont réalisés par le candidat et se déroulent hors épreuve.
 - ▶ S'assurer du maintien en état du poste de travail.

◆ <u>Temps indicatifs :</u>	- Prise de connaissance du dossier	10'
	- Préparation	10'
	- Finition et vérification du montage de l'outillage et raccordements	20'
	- Affichage des paramètres de travail	10'
	- Ajustage et réalisation d'un produit conforme	115'
	- Contrôle du produit	10'
	Total épreuve	180'

N° du candidat

NOTE :

/ 15

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		SESSION 2001	
Temps alloué :	Coefficient :	BEP	Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Échelle :	Note mini :		
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE		SUJET	Feuille 2 / 8
Ce sujet comporte :	8 feuilles		

1^{ère} Partie
THERMOFORMAGE

Capacités	Compétences	Activités	THERMOFORMAGE			
			Critères d'évaluation		Evaluation	
			0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.1} Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{1.3} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.	Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.	Identification sans erreur.			
	C _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₂ ORGANISER	C _{2.2} Préparer les matières d'œuvre.	Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (référence, lot, nom commercial, fabricant, nom chimique...).	La référence de la matière d'œuvre est conforme.			
	C _{2.4} Mettre en place les outillages.	Assurer en partie le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.	La quantité de matière est correcte. Le temps d'étuvage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'étuvage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). La fixation du moule sur le plateau est correcte (aspiration possible). Le serre flan est correctement sélectionné et / ou le piston est correctement sélectionné. L'étanchéité de l'ensemble est correcte.			
C ₃ REGLER	C _{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	Les procédures de vérification sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{3.3} Afficher les paramètres de travail.	Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Course Vitesse Pression Temps Températures	Aucune erreur admise		
C ₄ CONDUIRE	C _{4.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{4.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.	Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Défaut identifié - Action corrective bonne = 3 Défaut identifié - Action corrective fautive = 2 Défaut mal identifié - Action corrective cohérente = 1 Défaut non identifié - Action corrective incohérente = 0 Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les moulées correspondantes sont jointes.			
C ₅ CONTROLLER	C _{5.4} Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repérées) et jointes également avec le rapport).	Le produit est conforme (au dossier de fabrication). La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₆ MAINTENIR	C _{6.2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.			
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne			
			Total des points par colonne			
			TOTAL	/15	Total	/ 57

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II

SESSION 2001

Temps alloué :	Coefficient :	BEP	Mise en œuvre des matériaux
Échelle :	Note mini :		Option : Plastiques et Composites
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE		SUJET	Feuille 3 / 8
Ce sujet comporte : 8 feuilles			

1^{ère} Partie
INJECTION

Capacités	Compétences	Activités	INJECTION			
			Critères d'évaluation		Evaluation	
			0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.1} Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{1.3} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.	Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.	Identification sans erreur.			
	C _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₂ ORGANISER	C _{2.2} Préparer les matières d'œuvre.	Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (référence, lot, nom commercial, fabriquant, nom chimique...).	La référence de la matière d'œuvre est conforme.			
	C _{2.4} Mettre en place les outillages.	Assurer en partie le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements. Rappel : Les outillages sont positionnés et bridés sur la partie fixe de la machine seulement.	La quantité de matière est correcte. Le temps d'étuvage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'étuvage et de préchauffage est conforme (si nécessaire).			
			Les brides sont correctement positionnées et le nombre est respecté. 1 bride mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 brides mal positionnées = 0 Toutes les brides correctement positionnées = 3 La queue d'éjection est mise en place correctement. La régulation est branchée conformément au dossier de fabrication et vérifiée (aucune erreur admise).			
C ₃ REGLER	C _{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	Les procédures de vérification sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{3.3} Afficher les paramètres de travail.	Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Course Vitesse Pression Temps Températures	Aucune erreur admise		
C ₄ CONDUIRE	C _{4.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{4.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.	Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Défaut identifié - Action corrective bonne = 3 Défaut identifié - Action corrective fautive = 2 Défaut mal identifié - Action corrective cohérente = 1 Défaut non identifié - Action corrective incohérente = 0 Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les moulées correspondantes sont jointes.			
C ₅ CONTROLLER	C _{5.4} Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repérées) et jointes également avec le rapport).	Le produit est conforme (au dossier de fabrication).			
			La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₆ MAINTENIR	C _{6.2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.			
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne			
			Total des points par colonne			
			TOTAL	/15	Total	/ 57

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		SESSION 2001	
Temps alloué :	Coefficient :	BEP	Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Echelle :	Note mini :		
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE			
Ce sujet comporte : 8 feuilles		SUJET	Feuille 5 / 8

1^{ère} Partie
EXTRUSION GONFLAGE

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION GONFLAGE				
			Critères d'évaluation			Evaluation	
			0	1	2	3	
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.1} Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C _{1.3} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.	Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.	Identification sans erreur.				
	C _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C ₂ ORGANISER	C _{2.2} Préparer les matières d'œuvre.	Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (référence, lot, nom commercial, fabricant, nom chimique...).	La référence de la matière d'œuvre est conforme.				
	C _{2.4} Mettre en place les outillages.	Assurer en partie le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.	La quantité de matière est correcte. Le temps d'étuvage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'étuvage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). Les éléments de la ligne (anneau de refroidissement, rouleaux pinceurs, stockage, ...) sont correctement placés. La ligne est correctement alignée. L'ensemble est correctement raccordée à la machine (électriquement, sondes température, air...). 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C ₃ REGLER	C _{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	Les procédures de vérification sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C _{3.3} Afficher les paramètres de travail.	Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Course Vitesse Pression Temps Températures	Aucune erreur admise			
C ₄ CONDUIRE	C _{4.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C _{4.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.	Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Défaut identifié - Action corrective bonne = 3 Défaut identifié - Action corrective fautive = 2 Défaut mal identifié - Action corrective cohérente = 1 Défaut non identifié - Action corrective incohérente = 0 Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les moulées correspondantes sont jointes.				
C ₅ CONTROLLER	C _{5.4} Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repérées) et jointes également avec le rapport).	Le produit est conforme (au dossier de fabrication). La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C ₆ MAINTENIR	C _{6.2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.				
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne				
			Total des points par colonne				
			TOTAL	/15	Total	/ 57	

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		SESSION 2001	
Temps alloué :	Coefficient :	BEP Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites	
Echelle :	Note mini :		
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE		SUJET	
Ce sujet comporte : 8 feuilles		Feuille 6 / 8	

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION PROFILE			
			Critères d'évaluation		Evaluation	
			0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.1} Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{1.3} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.	Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.	Identification sans erreur.			
	C _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₂ ORGANISER	C _{2.2} Préparer les matières d'œuvre.	Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (référence, lot, nom commercial, fabricant, nom chimique...).	La référence de la matière d'œuvre est conforme.			
	C _{2.4} Mettre en place les outillages.	Assurer <u>en partie</u> le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.	La quantité de matière est correcte. Le temps d'étuvage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'étuvage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). Le conformateur est correctement monté et branché. La ligne est correctement alignée. L'ensemble est correctement raccordée à la machine (électriquement, sondes température, air...).			
C ₃ REGLER	C _{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	Les procédures de vérification sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{3.3} Afficher les paramètres de travail.	Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Course Vitesse Pression Temps Températures	Aucune erreur admise		
C ₄ CONDUIRE	C _{4.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{4.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.	Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Défaut identifié - Action corrective bonne = 3 Défaut identifié - Action corrective fautive = 2 Défaut mal identifié - Action corrective cohérente = 1 Défaut non identifié - Action corrective incohérente = 0	Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les moulées correspondantes sont jointes.		
C ₅ CONTROLLER	C _{5.4} Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repérées) et jointes également avec le rapport).	Le produit est conforme (au dossier de fabrication). La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₆ MAINTENIR	C _{6.2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.			
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.			N° du candidat :			
			Nombre de croix par colonne			
			Total des points par colonne			
			TOTAL		/ 15	
			Total		/ 57	

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		SESSION 2001	
Temps alloué :	Coefficient :	BEP	Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Echelle :	Note mini :		
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE		SUJET	Feuille 7 / 8
Ce sujet comporte :		8 feuilles	

1^{ère} Partie
EXTRUSION SOUFLAGE

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION SOUFLAGE			
			Critères d'évaluation		Evaluation	
			0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.1} Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{1.3} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.	Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.	Identification sans erreur.			
	C _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₂ ORGANISER	C _{2.2} Préparer les matières d'œuvre.	Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (référence, lot, nom commercial, fabriquant, nom chimique...).	La référence de la matière d'œuvre est conforme.			
	C _{2.4} Mettre en place les outillages.	Assurer en partie le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.	La quantité de matière est correcte. Le temps d'étuvage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'étuvage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). La vérification de l'ensemble tête filière est correctement réalisée. Les éléments de l'outillage de découpe (col et fond) sont correctement positionnés et les éléments de la ligne sont mis en place. La régulation est branchée conformément au dossier de fabrication et vérifiée (aucune erreur admise).			
C ₃ REGLER	C _{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	Les procédures de vérification sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{3.3} Afficher les paramètres de travail.	Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Course Vitesse Pression Temps Températures	Aucune erreur admise		
C ₄ CONDUIRE	C _{4.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C _{4.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.	Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Défaut identifié - Action corrective bonne = 3 Défaut identifié - Action corrective fautive = 2 Défaut mal identifié - Action corrective cohérente = 1 Défaut non identifié - Action corrective incohérente = 0 Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les moulées correspondantes sont jointes.			
C ₅ CONTROLER	C _{5.4} Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repérées) et jointes également avec le rapport).	Le produit est conforme (au dossier de fabrication). La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C ₆ MAINTENIR	C _{6.2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.			
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne			
			Total des points par colonne			
			TOTAL	/15	Total	/ 57

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		SESSION 2001	
Temps alloué :	Coefficient :	BEP	Mise en œuvre des matériaux
Échelle :	Note mini :		Option : Plastiques et Composites
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE		SUJET	
Ce sujet comporte : 8 feuilles		Feuille 8/8	