

# 2<sup>nd</sup> PARTIE

## de l'épreuve

<b>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II</b>		SESSION 2001	
Temps alloué :	Coefficient :	BEP Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites	
Echelle :	Note mini :		
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.*

### 2 nd PARTIE

**Durée : 2 heures**

**sur 5 points**

**On donne :**

- ▶ Machine réglée et prête à démarrer la production.
- ▶ Dossier de fabrication.
- ▶ Matière d'œuvre à disposition (étuvée si nécessaire).

**On demande :**

**Faire appel à l'examineur en cas de besoin dans l'ajustage des réglages.**

- ▶ Prendre connaissance du dossier de fabrication
- ▶ S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.
- ▶ Vérifier que les réglages sont conformes au dossier de fabrication.
- ▶ Ajuster les réglages si nécessaire.
- ▶ Vérifier la conformité du produit.
- ▶ Assurer la fabrication demandée pour un suivi (autocontrôle)
- ▶ Consigner et transmettre les informations liées à la production : document de suivi fourni à remplir.
- ▶ Rendre compte d'anomalies éventuelles.
- ▶ Assurer l'arrêt méthodique de la fabrication.
- ▶ S'assurer du maintien en état du poste de travail.

◆ **Temps indicatifs :**

- Prise de connaissance du dossier	10'
- Contrôle des sécurités	10'
- Démarrage de la production	10'
- Contrôle du produit (document de suivi)	75'
- Arrêt de la fabrication	15'
<b>Total épreuve</b>	<b>120'</b>

N° du candidat

NOTE :

/ 5

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		

2<sup>nd</sup> Partie  
**THERMOFORMAGE**

Capacités	Compétences	Activités	THERMOFORMAGE				
			Critères d'évaluation			Evaluation	
			0	1	2	3	
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.4</sub> Consigner et transmettre les informations liées à la production.	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>1.5</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>3</sub> REGLER	C <sub>3.1</sub> 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 vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>4</sub> CONDUIRE	C <sub>4.1</sub> 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.	Pas de critères d'évaluation.				
	C <sub>4.3</sub> Assurer la fabrication demandée.	Respecter la chronologie des opérations.	La fabrication est correctement réalisée.				
		Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	La quantité est conforme à l'ordre de fabrication. De 90 à 100 % de la fabrication = 3 De 70 à 89 % de la fabrication = 2 De 50 à 69 % de la fabrication = 1 < à 50 % de la fabrication = 0				
		Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.				
C <sub>4.4</sub> Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.					
C <sub>5</sub> CONTROLLER	C <sub>5.4</sub> 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 <sub>6</sub> MAINTENIR	C <sub>6.2</sub> 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.				
		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne				
			Total des points par colonne				
			<b>TOTAL</b>	<b>/5</b>	<b>Total</b>	<b>/ 33</b>	

2<sup>nd</sup> Partie  
COMPRESSION

Capacités	Compétences	Activités	COMPRESSION				
			Critères d'évaluation			Evaluation	
			0	1	2	3	
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.4</sub> Consigner et transmettre les informations liées à la production.	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>1.5</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>3</sub> REGLER	C <sub>3.1</sub> 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 vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>4</sub> CONDUIRE	C <sub>4.1</sub> 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.	Pas de critères d'évaluation.				
	C <sub>4.3</sub> Assurer la fabrication demandée.	Respecter la chronologie des opérations.	La fabrication est correctement réalisée.				
		Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	La quantité est conforme à l'ordre de fabrication. De 90 à 100 % de la fabrication = 3 De 70 à 89 % de la fabrication = 2 De 50 à 69 % de la fabrication = 1 < à 50 % de la fabrication = 0				
		Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.				
C <sub>4.4</sub> Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.					
C <sub>5</sub> CONTROLLER	C <sub>5.4</sub> 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 <sub>6</sub> MAINTENIR	C <sub>6.2</sub> 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.				
		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne				
			Total des points par colonne				
			TOTAL	/5	Total	/ 33	

# 2<sup>nd</sup> Partie INJECTION

Capacités	Compétences	Activités	INJECTION				
			Critères d'évaluation				
			0	1	2	3	
<b>C<sub>1</sub></b> COMMUNIQUER	C <sub>1.4</sub> Consigner et transmettre les informations liées à la production.  C <sub>1.5</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur Les indications de conformité de la référence de la matière d'œuvre sont correctement reportées dans le rapport et sont cohérentes par rapport aux critères demandés (aucune erreur admise).				
		Informations nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement.	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
<b>C<sub>3</sub></b> REGLER	C <sub>3.1</sub> S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Informations nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement.	Les procédures de vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
		C <sub>4.1</sub> Assurer la mise en route de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-continu.	Pas de critères d'évaluation.				
<b>C<sub>4</sub></b> CONDUIRE	C <sub>4.3</sub> Assurer la fabrication demandée.	Logique des opérations.	La fabrication est correctement réalisée.				
		C <sub>4.4</sub> Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication et le personnel, le matériel...	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.				
<b>C<sub>5</sub></b> CONTROLLER	C <sub>5.4</sub> Vérifier la conformité du produit.	Informations nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement.	La quantité est conforme à l'ordre de fabrication. De 90 à 100 % de la fabrication = 3 De 70 à 89 % de la fabrication = 2 De 50 à 69 % de la fabrication = 1 < à 50 % de la fabrication = 0				
		C <sub>5.4</sub> Vérifier la conformité du produit.	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.				
<b>C<sub>6</sub></b> MAINTENIR	C <sub>6.2</sub> Assurer le maintien en état du poste ou du travail.	Informations nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des biens et de l'environnement.	Le produit est conforme (au dossier de fabrication).				
		C <sub>6.2</sub> Assurer le maintien en état du poste ou du travail.	La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
		Organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.				
		<b>N° du candidat :</b>					
		Nombre de croix par colonne					
		Total des points par colonne					
		<b>TOTAL</b>	/5	Total			/ 33

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION GONFLAGE				
			Critères d'évaluation			Evaluation	
			0	1	2	3	
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.4</sub> Consigner et transmettre les informations liées à la production.	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>1.5</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>3</sub> REGLER	C <sub>3.1</sub> 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 vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>4</sub> CONDUIRE	C <sub>4.1</sub> 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.	Pas de critères d'évaluation.				
	C <sub>4.3</sub> Assurer la fabrication demandée.	Respecter la chronologie des opérations.	La fabrication est correctement réalisée.				
		Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	La quantité est conforme à l'ordre de fabrication. De 90 à 100 % de la fabrication = 3 De 70 à 89 % de la fabrication = 2 De 50 à 69 % de la fabrication = 1 < à 50 % de la fabrication = 0				
		Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.				
C <sub>4.4</sub> Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.					
C <sub>5</sub> CONTROLLER	C <sub>5.4</sub> 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 <sub>6</sub> MAINTENIR	C <sub>6.2</sub> 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.				
		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne				
			Total des points par colonne				
		TOTAL	/5	Total	/ 33		

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION PROFILE				
			Critères d'évaluation			Evaluation	
			0	1	2	3	
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.4</sub> Consigner et transmettre les informations liées à la production.	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>1.5</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les indications de conformité de la référence de la matière d'œuvre sont correctement reportées dans le rapport et sont cohérentes par rapport aux critères demandés (aucune erreur admise).				
C <sub>3</sub> REGLER	C <sub>3.1</sub> 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.	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>4</sub> CONDUIRE	C <sub>4.1</sub> 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.	Les procédures de vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>4.3</sub> Assurer la fabrication demandée.	Respecter la chronologie des opérations.	Pas de critères d'évaluation.				
		Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	La fabrication est correctement réalisée.				
		Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	La quantité est conforme à l'ordre de fabrication. De 90 à 100 % de la fabrication = 3 De 70 à 89 % de la fabrication = 2 De 50 à 69 % de la fabrication = 1 < à 50 % de la fabrication = 0				
C <sub>4.4</sub> Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.					
C <sub>5</sub> CONTROLLER	C <sub>5.4</sub> 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).	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.				
			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 <sub>6</sub> MAINTENIR	C <sub>6.2</sub> 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.				
N° du candidat :			Nombre de croix par colonne				
			Total des points par colonne				
			<b>TOTAL</b>	/5	Total	/ 33	

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION SOUFLAGE			
			Critères d'évaluation			Evaluation
			0	1	2	3
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.4</sub> Consigner et transmettre les informations liées à la production.	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C <sub>1.5</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Informers les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C <sub>3</sub> REGLER	C <sub>3.1</sub> 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 vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
C <sub>4</sub> CONDUIRE	C <sub>4.1</sub> 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.	Pas de critères d'évaluation.			
	C <sub>4.3</sub> Assurer la fabrication demandée.	Respecter la chronologie des opérations.	La fabrication est correctement réalisée.			
		Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	La quantité est conforme à l'ordre de fabrication. De 90 à 100 % de la fabrication = 3 De 70 à 89 % de la fabrication = 2 De 50 à 69 % de la fabrication = 1 < à 50 % de la fabrication = 0			
		Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.			
C <sub>4.4</sub> Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.				
C <sub>5</sub> CONTROLLER	C <sub>5.4</sub> 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 <sub>6</sub> MAINTENIR	C <sub>6.2</sub> 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.			
		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne			
			Total des points par colonne			
		TOTAL	/5	Total	/33	

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