

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

CADRE TECHNIQUE DE L'EPREUVE

DEROULEMENT DE L'EPREUVE :

L'épreuve porte sur la technique automatisée choisie par le candidat lors de son inscription.

Les techniques principales sont :

- INJECTION
- EXTRUSION

En fonction de la technique choisi le candidat tire au sort la machine le jour de l'examen.

Pour l'INJECTION :

- Micro 50
- BKT 85
- DK 100

Pour l'EXTRUSION

- YVROUD (Profilés)
- JM 40 (Gaines)

MODALITES DE L'EPREUVE :

Moule au pied de la machine.

Matériel de bridage à disposition.

Filière montée mais déréglée, ligne d'extrusion déréglée.

Matières et adjuvants à disposition.

Périphériques à disposition.

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

TRAVAIL DEMANDE

1. Identification, appropriation et transmission des éléments nécessaires à la fabrication demandée.

- Identification des données.
- Décodage des données.
- Transmission des données.

2. Organisation et préparation de la production.

- Préparation des matières d'œuvre nécessaires à la fabrication.
- Contrôle des dispositifs de sécurité.
- Mise en place de l'outillage et initialisation du moule.
- Branchement des périphériques.
- Affichage des paramètres de démarrage

3. Mise en production

- Vérification de la conformité des paramètres de transformation.
- Réalisation des premières pièces.
- Ajustement des réglages.
- Mise en production.

4. Contrôle du produit

- Production d'une série.
- Contrôle du produit.
- Vérification de la conformité du produit, en qualité et en quantité.

5. Remise en état du poste de travail après la production.

- Arrêt de la production.
- Identification et stockage du produit.
- Démontage de l'outillage et des périphériques.
- Remise en état du poste de travail.

Toutes les opérations devront être faites en respectant les règles d'hygiène et sécurité correspondantes aux différentes matières, machines utilisées.

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

FICHE D'EVALUATION - BEP Plastiques et Composites

Epreuve : EP2 Technique Dossier Etablissement : JEAN PERRIN Academie : AIX MARSEILLE	Identification du candidat NOM Prénom
--	---

Critères d'évaluation	Evaluation			
	A	B	C	D
1: Identification, appropriation et transmission des données				
2 : Organistation et préparation de la production				
3 : Mise en production				
4 : Contrôle du produit				
5 : Remise en etat du poste de travail				
6 : Respect des règles d'hygienes et de sécurités				

A = Compétences et savoirs technologiques maitrisés
 B = Compétences maitrisées et savoirs technologiques partiellement maitrisés
 C = Compétences et savoirs technologiques partiellement maitrisés
 D = Compétences et savoirs technologiques non maitrisés

Note proposée par le jury :	/ 15
-----------------------------	-------------

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

VERIFICATIONS DES DISPOSITIFS DE SECURITE

	oui	non
contrôle des interrupteurs de sécurité		
- en manuel		
La fermeture n'a pas lieu :		
si le capot est ouvert	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
si le capot n'est pas entièrement fermé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- en semi-automatique		
Le cycle est interrompu si :		
bouton d'arrêt d'urgence enclenché	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ouverture du capot	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ouverture du capot de nez de buse	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- en automatique		
Le cycle est interrompu si :		
bouton d'arrêt d'urgence enclenché	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ouverture du capot	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ouverture du capot de nez de buse	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
autres contrôles		
Contrôle centrage de la buse	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vérifier les fuites d'huile	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vérifier si basse pression moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vérifier le niveau d'huile	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vérifier le serrage des brides	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vérifier positionnement des sondes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vérifier si aucun démontage en cours	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

PREPARATION MATIERE

Calculer la quantité de matière nécessaire à la production cité par l'ordre de fabrication ci-joint

Masse de la pièce :

Masse de la moulée :

Nombre d'empreintes :

% de rebroyé utilisé :

% Colorant :

Etuvage $\theta^{\circ}\text{C}$: Temps :

Quantité de matière :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	
Coef : 8		

FICHE DE MONTAGE DU MOULE

moule : _____ ref : _____ presse : _____

DIMENSIONS : L x l x Ep:
POIDS : _____ kg
MOYEN DE LEVAGE : Palan
FAUX PLATEAU : oui non
ORIENTATION : V H

INJECTION

Ø VIS : _____

BRIDAGE

AV :

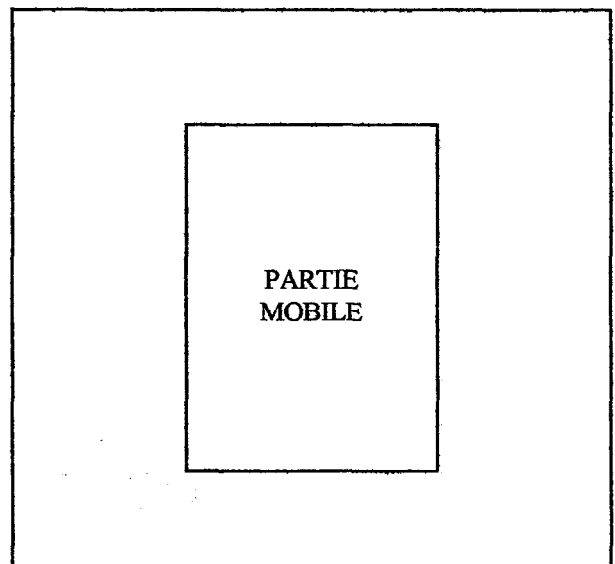
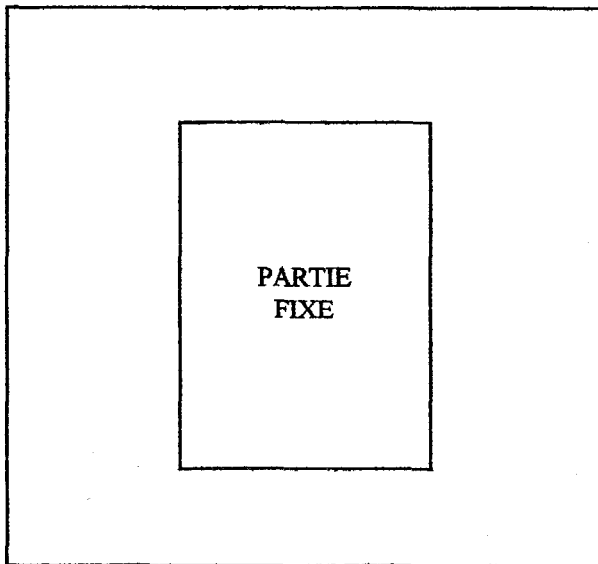
AR :

EJECTION

SECURITE MOULE :

LONGUEUR QUEUE: _____ mm
COURSE : _____ mm
MOULE ATTELE OUI NON

Schématiser l'implantation des brides et des entrées et sorties de régulation e et s:



SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

JOURNAL DE BORD

Pièce :
Matière :
Machine :

JOURNAL DE BORD		
HEURE	OPERATIONS	JUSTIFICATIONS

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

CONTROLE

Pièce :
Matière :
Machine :

CONTRÔLE		
HEURE	CONTRÔLE	CONFORME

SESSION 2001	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES	N° 510 225 S 001
Durée 5 h	EPREUVE EP2 MISE EN OEUVRE	Spécialité : Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites
Coef : 8		

ANALYSE DES TEMPS D'ARRÊT

Pièce :
Matière :
Machine :

ANALYSE DES TEMPS D'ARRET				
Début	Fin	Durée	Cause	Remèdes