

CAP PLASTURGIE

Session 2002

EPREUVE EP1 –PREPARATION D'UNE FABRICATION

Durée : 4 heures

sur 20 points

coefficient 10

On donne :

- Machine non réglée
- Outillage et matériel utiles à la mise en production au pied de la machine
- Périphériques
- Dossier de fabrication
- Matière(s) d'œuvre(s)
- Une pièce type
- Un ordre de fabrication

On demande :

Le candidat doit faire appel à l'examineur (3 fois) après :

- Avoir fini la mise en place de l'outillage et raccordé les périphériques
- Avoir affiché les paramètres de travail
- Avoir obtenu les premières pièces en automatique

- 1)Prendre connaissance du dossier de fabrication
- 2)Vérifier la conformité des outillages, des périphériques, des matières d'œuvres ...
- 3)Préparer la matière d'œuvre conformément au dossier de fabrication
- 4)S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité
- 5)Mettre en place l'outillage et raccorder les périphériques
- 6)Remplir l'ordre de fabrication
- 7)Afficher les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication
- 8)Assurer la mise en route du procédé
- 9)Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et les faire contrôler

Compétences évaluées :

- . Identifier, exploiter, interpréter des documents relatifs aux matériaux, aux équipements et en particulier aux outillages, à la qualité et la sécurité.
- . Préparer son poste de travail, monter les outillages et installer les périphériques.
- . Fabriquer les premiers produits conformes en tenant compte des risques relatifs à la sécurité et à l'environnement.
- . Renseigner les documents demandés.

N° CANDIDAT:

Note EP1 :

/20

| | | | |
|-------------------------------|---|--------------|------------|
| GROUPEMENT INTERACADÉMIQUE II | | Session 2002 | |
| Coef : 10 | CAP PLASTURGIE | | |
| Durée : 4 heures | Épreuve : EP1 Préparation d'une fabrication | | |
| Ce sujet comporte 3 pages | 2.0852 | SUJET | Page 1 / 3 |

ORDRE DE FABRICATION
(à faire remplir en partie par un membre du jury en début d'épreuve)

| | | |
|-----------------------|------------------------------------|----------------------------|
| Client | Référence espace industriel | Désignation produit |
| N° de commande | Date de la commande | Date de livraison |

| DESIGNATION | | | |
|--------------------|-------------------|--------------------------------|---------------------------------|
| Moule N° | Casier réf | Désignation de la pièce | Référence de la commande |

| MATIERE(S) | | | | |
|-------------------------------|-------------------------|----------------------------|--|--------------------------------|
| Désignation normalisée | Symbole | Fabriquant | Référence | Appellation commerciale |
| Prix | Masse volumique | Nature de la charge | Broyé | % de broyé |
| €/kg | g/cm³ | | OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/> | % |
| Colorant | Couleur | Pourcentage | Référence | Prix |
| | | | | €/kg |

| CONDITIONNEMENT | | | |
|---|------------------------|-------------------------|----------------------------|
| Mode | Quantité/carton | Référence carton | Quantité à produire |
| Vrac <input type="checkbox"/> | | | |
| Carton <input type="checkbox"/> | | | |
| Container <input type="checkbox"/> | | | |

A REMPLIR PAR LE CANDIDAT

| | Heure début | Heure fin | Temps passé |
|--|--------------------|------------------|--------------------|
| Vérification et préparation du matériel avant montage | | | |
| Montage outillage | | | |
| Démarrage en production | | | |
| | | TOTAL | |

Etat de l'outillage , des parties moulantes et du circuit de régulation :

| | | | |
|--------------------------------------|--|---------------------|------------|
| GROUPEMENT INTERACADÉMIQUE II | | Session 2002 | |
| Coef : 10 | CAP PLASTURGIE | | |
| Durée : 4 heures | Épreuve : EP1 Préparation d'une fabrication | | |
| Ce sujet comporte 3 pages | SUJET | | Page 2 / 3 |

| | Capacités | Compétences | Activités | TECHNIQUE : _____ | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|------------|--------------|------------|------------|---|---|---|
| | | | | Critères d'évaluation | | | | Evaluation | | | |
| | | | | | | | | 0 | 1 | 2 | 3 |
| 1 ^{ere} partie EPI | C1 Communiquer | C1.1 Identifier sur l'aire de fabrication | Repérer et exploiter les instructions nécessaires à la fabrication | L'identification des informations nécessaires à la fabrication est faite en parfaite autonomie | | | | | | | |
| | | | Identifier sur le site :les matières plastiques, les périphériques | L'identification ou le choix est fait sans erreur (possibilité de proposer plusieurs matières) | | | | | | | |
| | | C1.3 Emettre des informations | Rendre compte du travail effectué(état de l'outillage, temps de montage ou préparation de l'outillage à consigner sur l'ordre de fabrication) | Les informations sont consignées avec rigueur | | | | | | | |
| | C2 Réaliser | C2.1 Préparer l'aire de fabrication | Préparer les matières plastiques et les différents composants | La préparation de la matière est réalisée juste à temps en respectant les règles de sécurité , la quantité demandée, le temps d'étuvage et la température | | | | | | | |
| | | | Mettre en place les outillages sur leur support et/ou sur la machine ou préparer les outillages en RTM(gelcoat) | La chronologie des opérations de l'instruction est respectée. Les règles de sécurité sont respectées 0=3 erreurs / 1=2 erreurs 2=1 erreur / 3= pas d'erreur | | | | | | | |
| | | | Mettre en place et raccorder les périphériques sur la machine, sur l'outillage | Les raccordements sont conformes aux instructions | | | | | | | |
| | | | Installer l'ensemble du poste et/ou l'aire de travail (caisse rebut ,établissement, poste de finition...) | L'installation du poste est conforme aux règles d'hygiène et de sécurité | | | | | | | |
| | | C2. 2 Conduire l'activité | Procéder aux vérifications afin d'assurer la sécurité des personnes et des moyens de production | La vérification des sécurités est effectuée avec méthode | | | | | | | |
| | | | Afficher les réglages des machines des périphériques, des équipements | Les valeurs affichées sont conformes aux instructions 3= pas d'erreur / 1=1 erreur / 0=plus d'une erreur | | | | | | | |
| | | | Assurer la mise en route de la fabrication en appliquant les procédures | Les procédures, les consignes, les modes opératoires sont respectés 0=3 erreurs / 1=2 erreurs 2=1 erreur / 3= pas d'erreur | | | | | | | |
| Produire les (ou la (RTM)) premières pièces, les faire contrôler | Les procédures sont respectées 0=3 erreurs / 1=2 erreurs 2=1 erreur / 3= pas d'erreur | | | | | | | | | | |
| N° du candidat : | | | | Nombre de croix par colonne | | | | | | | |
| | | | | Total des points par colonne | | | | | | | |
| | | | | TOTAL | /20 | Total | /33 | | | | |

| GROUPEMENT INTERACADÉMIQUE II | | Session 2002 | |
|----------------------------------|--|-------------------|--|
| Coef : 10 | CAP PLASTURGIE | | |
| Durée : 4 heures | Épreuve : EPI Préparation d'une fabrication | | |
| Ce sujet comporte 3 pages | SUJET | Page 3 / 3 | |