

QUESTIONNAIRE TREFILEUR

Compétence A3

Quelles sont les consignes de sécurité à ce poste ?

QUESTIONS	REPONSES	Evaluation
Citez le ou les documents qui vous informent sur les consignes de sécurité.	Affiches précisant les types de protections adaptées aux risques (sur. les machines). Fiche de sécurité de poste.	/ 2.5
-Enumérez les protections individuelles obligatoires.	-Vêtement de travail -Chaussures de sécurité. -Gants de manutention. -Lunettes de protection.	/2.5
Note à reporter dans les grilles des compétences évaluées		Total /5

Compétence D4

Identifier la matière d'approvisionnement

QUESTIONS	REPONSES	Evaluation
-Citez les documents qui vous informent sur les matières d'approvisionnement.	-La fiche technique. -Les étiquettes indiquant le numéro de code produit.	/1
-Quelles sont les informations qui vous garantissent que vous employez la bonne matière première ?	-Le numéro de code produit (identification). -Vérifier la correspondance du code produit entre la fiche technique et l'étiquette d'identification du produit.	/1.75
-Le produit que vous venez de fabriquer devient lui-même un produit semi-fini pour un procédé suivant, quelle est la procédure à suivre pour le bon acheminement de celui-ci ?	-Identification de la matière fabriquée par des étiquettes éditées par informatique en fin de chaque conditionnement. -Cette étiquette informe le futur utilisateur. -C'est la traçabilité exigée par le contrôle qualité et le client.	/ 1.75
-Que faites-vous du produit fabriqué après son identification ?	-Stockage dans les endroits définis à cet effet, selon la procédure appliquée dans le secteur.	/1
Note à reporter dans les grilles des compétences évaluées		Total /5

ACADEMIE DE CAEN	C.A.P.	SESSION 2002
Durée :de 4h à 8h		E.P.1
Dossier questionnaire	Feuille 1/5	CAP Production automatisée de câbles de transport d'énergie et de télécommunication

NOM : _____ Prénom : _____ N° d'inscription : _____

Compétence D9

Si le candidat est sur une tréfileuse, poser les questions suivantes :

QUESTIONS	REPOSES	Evaluation
-Décrivez les parties composantes et leurs fonctions.	<p>-Le sous-ensemble comporte :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Des filières. -Des cabestans. -Une station de lubrification. <p>-Le diamètre est obtenu par le passage du cuivre au travers d'un jeu de filière en présence de lubrification, le tirage s'effectuant par des cabestans entre chaque filière. On appelle lubrification, une solution de tréfilage, un mélange d'eau et d'huile soluble. Il a pour objectif à la fois de refroidir l'ensemble des cabestans et des filières et facilite le glissement du cuivre sur les cabestans et le passage dans les filières.</p> <p>les filières sont constituées de 3 parties:</p> <ul style="list-style-type: none"> -La monture. -Le cône d'entrée ou de tréfilage -le cône de sortie. Elles sont soit en matériaux : Carbure; Compax ; Diamant. 	/ 2.5
-Quels types de réglages et de vérification devez vous effectuer pour l'opération liée à ce sous ensemble ?	<ul style="list-style-type: none"> -Régler les vitesses de la tréfilerie (potentiomètre). -Vérifier la tension du fil. -Vérifier que la lubrification s'effectue correctement. -Vérifier avant le démarrage que le fil soit bien posé à spires jointives sur le cabestan, pas de "croisement". 	/2.5
Note à reporter dans les grilles des compétences évaluées		Total /5

Si le candidat est sur le recuteur, poser les questions suivantes :

QUESTIONS	REPOSES	Evaluation
-Décrivez les parties composantes et leurs fonctions.	<p>-Le sous-ensemble comporte :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Un recuit. -Le recuit est constitué de 4 poulies à courant effet joule et de colonnes de vapeur pour la protection et à eau pour le refroidissement. -Fonction: A la sortie de la filière terminale de la tréfilerie, le fil de cuivre est dur, sans souplesse et allongement, donc cassant. Pour lui redonner ses caractéristiques d'origines, le fil subit une montée en température d'environ 500 à 550° centigrades et ceci en passant sur les 4 poulies. Les colonnes de vapeur servent à protéger contre le risque d'oxydation car le fil est devenu fragile par cette montée en température. La vapeur sert en quelque sorte d'écran contre l'oxygène et ensuite les colonnes d'eau le refroidissent brutalement ce qui permet de figer les nouvelles caractéristiques du cuivre (élasticité, souplesse, allongement). 	/ 2.5

-Quels types de réglages et de vérification devez vous effectuer pour l'opération liée à ce sous-ensemble ?	-Réglages de la tension du recuit (potentiomètre). -Vérifier avant démarrage que le montage est correct. -Contrôler les niveaux d'eau. -Vérifier que la température de la bouillotte vapeur est régulière.	/ 2.5
Note à reporter dans les grilles des compétences évaluées		Total /5

Compétence E1

Questionnaire sur les contrôles		
QUESTIONS	REPONSES	Evaluation
-Citez le ou les documents qui vous informent sur la procédure de contrôle et les mesures à effectuer.	-La fiche d'auto contrôle « FAC » . . -Le dossier standard contenant les IQ. -Les notices d'utilisation des appareils de mesures	/4
-Citez les contrôles que vous devez effectuer pour ce procédé.	-Allongement cuivre, -Diamètre cuivre, -Aspect visuel, couleur du cuivre, oxydation, -Contrôle du conditionnement. trancannage. bobine.	/3
- Enoncez la procédure à suivre lorsque vous vous trouvez en présence d'un produit non conforme.	-Rédiger un bon de reprise. -Informers les personnes concernées en remettant le feuillet qui leur est destiné, à détacher du carnet. -Isoler le produit en zone de non-conformité. -Les feuillets : Blanc, à déposer sur le produit non conforme. -Bleu, à remettre à l'animateur d'îlot. -Jaune. reste dans le carnet à souche.	/ 4
- Pour ce procédé, quelles sont les actions correctives à mettre en œuvre suite à une non-conformité ?	-Arrêt de la production puis : -Vérifier les paramètres de la ligne par rapport aux données de la fiche technique. -Si un ou des paramètres sont incorrects l'opérateur corrige et relance la production puis effectue un nouveau contrôle. -Si les paramètres sont corrects, il faut arrêter la fabrication, l'anomalie ne peut être corrigée par l'opérateur. - informer le chef d'atelier.	/4
Note à reporter dans les grilles des compétences évaluées		Total /15

Compétence D11

Diagnostic :question 1

Si le candidat est sur une tréfileuse, poser les questions suivantes :

QUESTIONS	REponses	Evaluation
<p>-Pour le dysfonctionnement suivant:</p> <p>A l'arrêt de votre machine vous constatez un dépôt de cuivre anormal dans la cuve de la tréfilerie, comment intervenez-vous et quelles actions correctives effectuez-vous?</p>	<p>Vérifier: Le sens d'enfilage des filières.</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si une ou des filières sont montées dans le mauvais sens, il faut démonter ces filières. Ensuite je dois les faire contrôler par les agents du contrôle filières avant de les remonter, car celles-ci peuvent être abîmées. Après ce contrôle, j'effectue le remontage correctement et je relance la production.</p> <p>Vérifier : Le cheminement et le positionnement du fil dans la tréfileuse.</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si mauvais cheminement ou positionnement, effectuer un nouveau montage et vérifier celui-ci.</p> <p>Vérifier : Le système de lubrification de toutes les filières et si la pompe fonctionne.</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si la lubrification est correcte: vérifier le taux de graisse. -Si la lubrification est incorrecte: rédiger un bon de maintenance pour contrôler le circuit de lubrification.</p>	/15

Si le candidat est sur le recuseur, poser les questions suivantes :

QUESTIONS	REponses	Evaluation
<p>-Pour le dysfonctionnement suivant:</p> <p>Lors de l'opération de contrôle, vous constatez un mauvais allongement du cuivre, comment intervenez-vous et quelles actions correctives effectuez-vous?</p>	<p>Vérifier :</p> <p>-Le réglage du recuit en référence à la fiche technique.</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si mauvais, corriger les réglages, effectuer un essai puis une vérification de l'allongement.</p> <p>Vérifier :</p> <p>-L'état de surface des frettes.</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si état mauvais, remplacer celles-ci et effectuer un essai puis une vérification de l'allongement.</p> <p>Vérifier :</p> <p>-Faire tourner le recuit en position d'enfilage et vérifier la rotation des poulies de contact (frettes).</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si une poulie ne tourne pas, la courroie d'entraînement est soit : cassée, usagée, donc il faut rédiger un bon de travail maintenance.</p> <p>Vérifier :</p> <p>-Les poulies de renvoi (roulements) et leurs états de surface.</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si anomalie rédiger un bon de travail maintenance.</p> <p>Vérifier :</p> <p>-Si le circuit de refroidissement est correct (niveau)</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si le refroidissement est incorrect: rédiger un bon de travail maintenance pour contrôler celui-ci.</p> <p>Vérifier :</p> <p>-Le taux de graisse.</p> <p>Action corrective :</p> <p>-Si incorrect ajouter du lubrifiant environ 2% de graisse.</p>	/15

Diagnostic :question 2		
QUESTIONS	REPONSES	Evaluation
-Qui devez vous informer en cas d'anomalie machine ?	-L'animateur d'ilot, et selon l'anomalie rédiger un bon de travail maintenance, (en localisant et en précisant la nature de la panne).	/5
Note à reporter dans les grilles des compétences évaluées		Total /20