

**BEP M.O.M. Option Plastiques et Composites**  
**Déroulement de l'EP2**

**Pour la 1<sup>ère</sup> partie :**

- ◆ Les examinateurs doivent évaluer les candidats en cours d'épreuve.
- ◆ Préparer 2 outillages avec dossier par machine avec deux matières différentes.
- ◆ L'outillage doit être préparé et monté sur la machine par le centre d'examen :
  - En injection, seule la partie fixe de l'outillage doit être bridée.
  - Pour les autres techniques, l'outillage est monté mais non raccordé.
- ◆ Les périphériques sont préparés en fonction de l'outillage choisi et par le centre d'examen.
- ◆ Les dossiers de fabrication sont préparés par les centres d'examen. Le contenu et la rédaction sont conformes au dossier type décrit par le référentiel de ce diplôme.
- ◆ L'évaluation du contrôle des sécurités doit se faire en présence d'un des membres du jury.
- ◆ Les fiches de mise au point (des différentes techniques) sont fournies par le centre d'examen.
- ◆ Les feuilles de rapport d'anomalies doivent être fournies par le centre d'examen.
- ◆ Prévoir une machine de réserve avec outillage monté et non réglée (dans la mesure du possible suivant chaque centre d'examen).

**Pour la 2<sup>ème</sup> partie :**

- ◆ Les examinateurs doivent évaluer les candidats en cours d'épreuve.
- ◆ L'évaluation du contrôle des sécurités doit se faire en présence d'un des membres du jury.
- ◆ Les dossiers de fabrication sont préparés par les centres d'examen. Le contenu et la rédaction sont conformes au dossier type décrit par le référentiel de ce diplôme.
- ◆ Les ordres de fabrication, les fiches d'autocontrôle, de suivi sont à préparer et à fournir par chaque centre d'examen conformément au dossier de fabrication.
- ◆ Chaque centre d'examen doit déterminer et préciser son taux de rebut admissible.
- ◆ Tous les centres d'examen doivent déterminer les quantités à produire dans le temps imparti de l'épreuve (1 heure minimum de production) ainsi que le taux de rebut pour chaque ordre de fabrication.

## 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<sup>ERE</sup> 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.

<b>◆ Temps indicatifs :</b>	- 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'
	<b>Total épreuve</b>	<b>180'</b>

Si le temps d'une opération est dépassée (supérieur au temps ci-dessus), passer à l'étape suivante.

N° du candidat	NOTE :	/ 15
----------------	--------	------

# 1ère Partie THERMOFORMAGE

Capacités	Compétences	Activités	THERMOFORMAGE			
			Critères d'évaluation			Evaluation
			0	1	2	3
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.1</sub> Decoder 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 <sub>1.3</sub> 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 <sub>1.5</sub> 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 <sub>2</sub> ORGANISER	C <sub>2.2</sub> 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 <sub>2.4</sub> 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 <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 vérification sont respectées et repertoriées 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C <sub>3.3</sub> 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 <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.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C <sub>4.2</sub> 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 moules correspondantes sont jointes			
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.			
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

BEP Non Plastique Composite - EP

18/10/2011

33  
p 2 / 7

1<sup>ère</sup> Partie  
**COMPRESSION**

Capacités	Compétences	Activités	COMPRESSION				
			Critères d'évaluation		Evaluation		
			0	1	2	3	
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1,1</sub> Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventer tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée	Les équipements sont identifiés et inventés 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>1,2</sub> 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 <sub>1,3</sub> 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 <sub>2</sub> ORGANISER	C <sub>2,1</sub> 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 <sub>2,2</sub> 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 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 fixation de la batterie d'éjection est correctement réalisée L'ensemble est correctement raccordé à la machine (électriquement, sondes température, air...).				
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 vérification sont respectées et repertoriées 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>3,2</sub> 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	Aucun erreur admise			
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.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>4,2</sub> 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 <sub>5</sub> CONTROLLER	C <sub>5,1</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>6,1</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.				
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 / 57

BEP 100 Plastique Composite CP2 - 1<sup>ère</sup> partie

1<sup>ère</sup> Partie  
**INJECTION**

Capacités	Compétences	Activités	INJECTION						
			Critères d'évaluation			Évaluation			
			0	1	2	3			
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1,1</sub> 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 <sub>1,2</sub> 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 <sub>1,3</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles	Informar 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 <sub>2</sub> ORGANISER	C <sub>2,2</sub> 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...) Préparer la quantité de matière permettant le démarrage, la fabrication et l'arrêt de production.	La référence de la matière d'œuvre est conforme. 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).						
	C <sub>2,4</sub> 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. <b>Rappel.</b> Les outillages sont positionnés et bridés sur la partie fixe de la machine seulement.	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 <sub>3</sub> RÉGLER	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 vérification sont respectées et repérées 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur						
	C <sub>3,3</sub> 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 <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.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur						
	C <sub>4,2</sub> 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 <sub>5</sub> CONTROLER	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>5,2</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.						
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						
			<b>TOTAL</b>		/15	Total		/57	

BEP Non plastiques importés - 1<sup>ère</sup> partie - 10 - 7

# 1<sup>ère</sup> Partie EXTRUSION GONFLAGE

Capacités		Compétences	Activités	EXTRUSION GONFLAGE			
				Critères d'évaluation		Évaluation	
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.1</sub> Decoder 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	0	1	2	3
	C <sub>1.2</sub> 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 <sub>1.3</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles	Informater 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 <sub>2</sub> ORGANISER	C <sub>2.1</sub> 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 <sub>2.2</sub> 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'étrivage et de préchauffage est respecté (si nécessaire) La température d'étrivage 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 raccordé à la machine (électriquement, sondes température, air, ...). 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>2.3</sub> 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 repertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>3</sub> REGLER	C <sub>3.1</sub> Afficher les paramètres de travail.	Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Course Vitesse Pression Temps Aucune erreur admise				
	C <sub>3.2</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.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C <sub>3.3</sub> 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 mal identifié - Action corrective fautive = 2 Défaut non identifié - Action corrective maladroite = 0				
C <sub>4</sub> CONDUIRE	C <sub>4.1</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)				
	C <sub>4.2</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. La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>5</sub> MAINTENIR							
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	

Ber NON Ashique Compétence - CP2 - 1<sup>ère</sup> partie - p 5/37

1<sup>ère</sup> Partie  
**EXTRUSION PROFILE**

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION PROFILE			
			Critères d'évaluation		Evaluation	
			0	1	2	3
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.1</sub> Decoder les documents	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorer tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventories 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C <sub>1.3</sub> 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 <sub>1.5</sub> 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 <sub>2</sub> ORGANISER	C <sub>2.2</sub> 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 <sub>2.4</sub> 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) Le conformateur est correctement monté et branché. La ligne est correctement alignée. L'ensemble est correctement raccordé à la machine (électriquement, sondes température, air...) 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 vérification sont respectées et répertoriées 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C <sub>3.3</sub> 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 <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.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur			
	C <sub>4.2</sub> 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 incohérente = 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 <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.			
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

BEP non plastiques Composites H.P2 1<sup>ère</sup> partie - p 6/7

1<sup>ère</sup> Partie  
**EXTRUSION SOUFFLAGE**

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION SOUFFLAGE					
			Critères d'évaluation			Evaluation		
			0	1	2	3		
C <sub>1</sub> COMMUNIQUER	C <sub>1.1</sub> Decoder 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 <sub>1.3</sub> 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 <sub>1.5</sub> 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 <sub>2</sub> ORGANISER	C <sub>2.2</sub> 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 <sub>2.4</sub> 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). 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 <sub>3</sub> RÉGLER	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 vérification sont respectées et repertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur					
	C <sub>3.3</sub> 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 <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.	La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur					
	C <sub>4.2</sub> 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 <sub>5</sub> CONTROLER	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)					
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.					
	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

BCP NON plastiques Composites - EP2 - 1<sup>ère</sup> partie p 7/7

## 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	<u>15'</u>
<b>Total épreuve</b>	<b>120'</b>

N° du candidat	NOTE :	/ 5
----------------	--------	-----



# 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...).	Informier 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.	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>	75	Total		

BEP non plastiques Composites - CP2 - 2<sup>ème</sup> partie - p 3/7

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

Capacités	Compétences	Activités	INJECTION			
			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...)	Informier 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). 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 reportées 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>	/5	Total	/33

BEP NCR flashiques Composites - EP2 - 2<sup>eme</sup> partie - p 4/7

20

## EXTRUSION SOUFLAGE

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	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>1.5</sub> Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...)	Informier 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 reportées 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 < 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  
EXTRUSION PROFILE

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.	Le tableau de bord est correctement rempli 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>1</sub> REGLER	C <sub>1.1</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 reportées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C <sub>2</sub> CONDUIRE	C <sub>2.1</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>2.3</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>2.4</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>3</sub> CONTROLLER	C <sub>3.4</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>4</sub> MAINTENIR	C <sub>4.2</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

BEP NON plastiques Composites - EP 2 - 2ème partie - 6/7

## EXTRUSION GONFLAGE

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.	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>2</sub> RÉGLER	C <sub>2,1</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>3</sub> CONDUIRE	C <sub>3,1</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 reportées 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur						
	C <sub>3,3</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>3,4</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>4</sub> CONTROLLER	C <sub>4,4</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>5</sub> MAINTENIR	C <sub>5,2</sub> Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Le produit est conforme (au dossier de fabrication).						
			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	