

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'
Total épreuve	120'

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

2nd Partie
THERMOFORMAGE

			THERMOFORMAGE			
Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation		Evaluation	
			0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.4} 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 _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Informater 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 ₃ RÉGLER	C _{3.1} 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 ₄ CONDUIRE	C _{4.1} 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 _{4.3} 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 _{4.4} 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 ₅ CONTROLLER	C _{5.2} 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 ₆ MAINTENIR	C _{6.2} 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

		COMPRESSION						
		Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation	Evaluation		
0	1				2	3		
2 nd Partie COMPRESSION	C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.4} 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 _{1.5} 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 ₃ REGLER	C _{3.1} 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 ₄ CONDUIRE	C _{4.1} 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 _{4.3} 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 _{4.4} 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 ₅ CONTROLLER	C _{5.4} 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				
	C ₆ MAINTENIR	C _{6.2} 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) La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
N° du candidat :			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					
			Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.					
			Nombre de croix par colonne					
			Total des points par colonne					
			TOTAL	/5	Total	/33		

2nd Partie
INJECTION

Capacités	Compétences	Activités	INJECTION			
			Critères d'évaluation			Evaluation
			0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.4} 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 _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...)	Informé 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 ₂ RÉGLER	C _{2.1} 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 ₃ CONDUIRE	C _{3.1} 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 _{3.3} 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 _{3.4} 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 ₅ CONTROLLER	C _{5.4} 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 ₆ MAINTENIR	C _{6.2} 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

EXTRUSION SOUFLAGE

				EXTRUSION SOUFLAGE			
Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation	Evaluation			
				0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.4} 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 _{1.5} 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 ₃ REGLER	C _{3.1} 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 ₄ CONDUIRE	C _{4.1} 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.	Par de critères d'évaluation.				
	C _{4.3} 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 _{4.4} 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 ₅ CONTROLLER	C _{5.4} 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 ₆ MAINTENIR	C _{6.2} 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	

		EXTRUSION PROFILE						
		Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation			
					Evaluation			
					0	1	2	3
2 nd Partie EXTRUSION PROFILE	C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.4} 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 _{1.5} 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). Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C ₁ REGLER	C _{3.1} 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 ₂ CONDUIRE	C _{4.1} 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 _{4.3} 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 _{4.4} 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 ₅ CONTROLLER	C _{5.4} 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 ₆ MAINTENIR	C _{6.2} 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	

EXTRUSION GONFLAGE

Capacités	Compétences	Activités	EXTRUSION GONFLAGE			
			Critères d'évaluation			Evaluation
			0	1	2	3
C ₁ COMMUNIQUER	C _{1.4} 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 _{1.5} 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 ₃ REGLER	C _{3.1} 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 ₄ CONDUIRE	C _{4.1} 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 _{4.3} 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 _{4.4} 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 ₅ CONTROLLER	C _{5.4} 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 ₆ MAINTENIR	C _{6.2} 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