

Certificat d'Aptitude Professionnel

Conduite de Machines Automatisées de Conditionnement

dans les bio-industries de transformation

SESSION : _____

Académie : _____

Etablissement : _____

Ville : _____

Epreuves Pratiques et Orales

E P 1 : Réalisation d'une phase de conditionnement.

Note : / 20

Coefficient : 8 Durée : 4 à 8 heures

E P 2 : Etude technique d'une ligne de conditionnement.

Note : / 20

Coefficient : 5 Durée : 1 à 2 heures

C.A.P.

Spécialité : Conduite de Machines Automatisées de Conditionnement dans les bio-industries de transformation
Code spécialité : 5022110

Durée :

Session

Epreuve : Pratique E P 1 et E P 2

Coefficient

Folio
1/3

Académie :
Etablissement :
Date :
Nom : Prénom :

Document(s) à compléter par les examinateurs et à transmettre au jury

FICHE D'ANALYSE DU TRAVAIL EFFECTUE

Travail effectivement réalisé :

.....
.....
.....
.....
.....
.....

Commentaires :

.....
.....
.....
.....
.....
.....

Examineurs

Nom , Prénom	Qualité	Signature

ACADEMIE DE LILLE		Année :	
Spécialité : Conducteur de machine de conditionnement dans les industries de transformation			
Epreuve : E.P.1. Réalisation d'une phase de conditionnement			C.A.P.
N° du Sujet :	Durée de l'épreuve: 4 à 8 h	Coefficient : 8	

E P 1 : Réalisation d'une phase de conditionnement.

Ressources informationnelles et matérielles	Repères du Réf.	Capacités et compétences mises en œuvre	Indicateurs d'évaluation	Evaluation EP1
<ul style="list-style-type: none"> - Dossier technique - Dossier de fabrication - Organigramme de l'entreprise - Programme de travail - Ordre de fabrication - Extrait du cahier des charges - Résultats du laboratoire - Consignes, écrites ou orales, d'hygiène et de sécurité - Organigrammes - Notes de service - Carnet de bons - Fiches suiveuses - Documents de maintenance 	E 8	- PROCEDER au montage ou/et démontage des outillages pour le fonctionnement de la ligne.	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des procédures de montage ou/et de démontage et de sécurité. L'hygiène est respectée. - Utilisation correcte de l'outillage adapté. 	<ul style="list-style-type: none"> / 10 / 10
	E 4	- S'ASSURER de l'approvisionnement de l'installation en matières premières et en matériaux.	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification est effectuée sans erreur - Les anomalies sont signalées 	/ 10
	E 1	- PROCEDER à la mise en service d'une ligne de conditionnement.	<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes successives du conditionnement, les valeurs de réglage, les consignes et les règles de sécurité sont respectées. - Les anomalies éventuelles sont signalées. 	<ul style="list-style-type: none"> / 20 / 10
	E 2	- ASSURER la conduite de l'installation	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures, les précautions et la valeur des consignes des paramètres de réglage sont respectées. 	/ 20
	F 1	- PARTICIPER à la qualité des produits tout au long de leur conditionnement en conformité avec le cahier des charges et le mode opératoire.	<ul style="list-style-type: none"> - Le produit est conforme au cahier des charges. - Les résultats des tests et des procédures de contrôle qualité sont pris en compte. 	/ 10
	D 1	- INTEGRER l'hygiène. Identifier les sources de contamination, avoir en permanence le souci de l'hygiène, utiliser les moyens prévus pour éviter la contamination, s'assurer du niveau d'hygiène requis.	<ul style="list-style-type: none"> - Les sources de contamination, les précautions d'hygiène à prendre sont énoncées sans erreur. - Les procédures et précautions sont respectées. 	/ 15
	E 7	- PROCEDER aux réglages et aux ajustements nécessaires à la conduite de l'installation.	<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages et les ajustements vont dans le sens de l'amélioration qualitative et quantitative du produit. 	/ 10
	E 5	- FACILITER la circulation des produits et GARANTIR l'accessibilité à la machine et aux produits.	<ul style="list-style-type: none"> - la circulation et l'accessibilité sont assurés dans le respect des consignes. 	/ 5
	E 10	- RECHERCHER les causes de pannes.	<ul style="list-style-type: none"> - La détection et la localisation sont effectuées logiquement. - Les mesures de sauvegarde sont prises et les décisions adaptées. - L'intervention est réalisée dans la limite de ce qui lui est autorisé. Sinon savoir faire appel au service spécialisé. 	<ul style="list-style-type: none"> / 10 / 10 / 10
	E 6	- Après arrêt, PARTICIPER à la remise en marche de l'installation.	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures et les précautions sont respectées avec rigueur. 	/ 15
	D 2	- ASSURER la propreté de l'installation, exécuter les phases du nettoyage et de la désinfection.	<ul style="list-style-type: none"> - Les consignes d'hygiène et de nettoyage sont respectées. 	/ 10
	E 9	-MAINTENIR l'équipement en bon état	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations réalisées sont en conformité avec les fiches d'entretien premier niveau. 	/ 15
	B 1	- INFORMER et RENDRE COMPTE sur le produit, sur le travail effectué, sur les anomalies éventuelles.	<ul style="list-style-type: none"> - Les consignes transmises sont sans ambiguïté, les informations transcrites sont précises et fidèles. 	/ 10
	TOTAL sur 200			