

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	Durée :	Session
	Code spécialité : 5022110		
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

Questions posées :

.....

Commentaires :

.....

Examineurs

Nom , Prénom	Qualité	Signature

ACADEMIE DE LILLE		Année :	
Spécialité : Conducteur de machine de conditionnement dans les industries de transformation			
Epreuve : E.P.2. Etude technique d'une ligne de conditionnement			C.A.P.
N° du Sujet :	Durée de l'épreuve: 1 à 2 h	Coefficient : 5	

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

Ressources informationnelles et matérielles	Repères du Réf.	Capacités et compétences mises en oeuvre	Indicateurs d'évaluation	Evaluation EP2
<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 - Consignes, écrites ou orales, d'hygiène et de sécurité - Organigrammes - Notes de service 	A 1	IDENTIFIER l'installation : <ul style="list-style-type: none"> - Identifier les éléments caractéristiques définissant l'installation. - Préciser ses diverses fonctions. - Enoncer les actions à réaliser pour une séquence de fonctionnement. Désigner les éléments qui participent à cette séquence. Décrire la chaîne logique des actions. - Enoncer les conditions de fonctionnement de l'installation. 	Les éléments définissant l'installation ainsi que les conditions fonctionnelles sont précisés.	/ 5 / 5 / 15 / 15
	A 2	<ul style="list-style-type: none"> - DECODER les schémas propres à l'utilisation du poste de travail (technologie mécanique, électrique, pneumatique, hydraulique) - DECODER et INTERPRETER une représentation graphique (GRAFCET, logigramme ...) 	Les décodages correspondants sont établis.	/ 20 / 20
	A 3	ANALYSER le dossier de production et le programme de travail <ul style="list-style-type: none"> - Identifier les différents éléments du dossier de production et du programme de travail. - Identifier les éléments du dossier nécessaires à sa préparation et à sa réalisation - Inventorier les équipements, les outillages et les accessoires nécessaires. - Identifier les conditions spécifiques de réalisation (quantité, qualité, sécurité, échéance) 	Tous les documents et les conditions spécifiques de réalisation sont identifiés sans erreur.	/ 15 / 15 / 15 / 15
	A 4	CONSTATER et VERIFIER la présence, la disponibilité des informations, des matériels, des équipements et des accessoires du programme de travail.	La présence et la disponibilité des matériels, des outillages, des équipements et des accessoires sont vérifiés sans erreur.	/ 20
	A 5	ETABLIR une synthèse. <ul style="list-style-type: none"> - S'assurer de la « faisabilité » de la production (modes opératoires) - S'assurer du bon fonctionnement des équipements (les fonctions utiles de la ligne) 	Les éléments de compatibilité et d'incompatibilité entre les informations recensées et les conditions de réalisation sont identifiés sans erreur	/ 10 / 10
	C	<ul style="list-style-type: none"> - PARTICIPER à la mise en œuvre et à l'amélioration du mode opératoire - PARTICIPER à la gestion des parcs en cours de fabrication 	L'organisation retenue est adaptée	/ 10 / 10
	TOTAL sur 200			