

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE PLASTURGIE

UNITE 2 – EPREUVE E 1

Préparation de la fabrication

1.1. Déroulement de l'examen :

- Les dossiers qui vous seront proposés concernent les techniques suivantes :
- Compression
- Extrusion (gonflage, profilé, soufflage)
- Thermoformage
- Injection
- **Vous tirez au sort un dossier et/ou une machine**
- **La technique qui résultera de ce dossier ne pourra plus être tirée au sort dans l'épreuve E2**

1.2. Documents et moyens mis à votre disposition :

- Un dossier de fabrication du produit à fabriquer
- Le dossier de la machine correspondant
- L'outillage correspondant
- Le matériel utile à la mise en production
- La matière correspondante

1.3. Travail demandé :

- Identifier et citer les zones à risques de la machine (faire appel à un membre du jury pour la vérification)
- Vérifier la conformité
 - Des outillages
 - Des périphériques
 - Des matières d'œuvre
 - Des outils de contrôle
- Préparer les outillages utiles à la fabrication (À la fin de la préparation faire appel d'un membre du jury)
- Monter l'outillage (À la fin du montage faire appel d'un membre du jury)
- Afficher les paramètres pour la fabrication (À la fin de l'affichage faire appel d'un membre du jury)
- Lancer la fabrication
- Fabriquer les premiers produits
- Démontez et préparez les outillages pour leur stockage (**non évalué**)
- Remettez à l'état initial l'aire de transformation (**non évalué**)

1.4. Evaluation :

- Voir page suivante

Groupement inter académique II	Session 2004	Code		
Examen et spécialité CAP Plasturgie				
Intitulé de l'épreuve EP1 : Préparation de la fabrication				
Type : Sujet	Date de l'épreuve :	Durée : 4 H 00	Coefficient : 10	N°page/total : 1/2

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE PLASTURGIE**UNITE 2 – EPREUVE E 1****Préparation de la fabrication**

ACTIVITES		CRITERES D'EVALUATION	
Choisir la matière		Aucune erreur admise	
Le mode opératoire de préparation de la matière est respecté		Un point en moins pour chaque erreur	
Identifier et citer les zones à risques de la machine		Les procédures de vérifications sont respectées 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur / 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	
Tous les outillages sont préparés		Aucun manque et bien rangé = 3 Aucun manque mal rangé = 2 1 manque = 0	
Les brides sont correctement positionnées et le nombre est respecté.		compression	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			Aucune erreur admise
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
Les éléments de la ligne (anneau de refroidissement, rouleaux pinceurs, stockage, ...).		Ext. gonflage	1 élément mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 éléments mal positionnées = 0 Toutes les éléments correctement positionnées = 3
La ligne est correctement alignée.			Aucune erreur admise
L'ensemble est correctement raccordée à la machine (électriquement, sondes température, air...).			0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
Les éléments de la ligne (conformateur, refroidissement, tirage, découpe, ...)		Ext. Profilé	1 élément mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 éléments mal positionnées = 0 Toutes les éléments correctement positionnées = 3
La ligne est correctement alignée.			Aucune erreur admise
L'ensemble est correctement raccordée à la machine (électriquement, sondes température, air...).			0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
Le système de fixation de l'outillage est correctement réalisé		Ext. soufflage	1 système mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 systèmes mal positionnées = 0 Toutes les systèmes correctement positionnées = 3
Les éléments de l'outillage de découpe (col et fond) sont positionnés et les éléments de la ligne sont mis en place.			Aucune erreur admise
La régulation est branchée conformément au dossier de fabrication et vérifiée			0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
La fixation du moule sur le plateau est correcte (aspiration possible).		Thermoformage	1 système mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 systèmes mal positionnées = 0 Toutes les systèmes correctement positionnées = 3
Le serre flan est correctement sélectionné et / ou le piston est correctement sélectionné.			Aucune erreur admise
L'étanchéité de l'ensemble est correcte.			0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
Les brides sont correctement positionnées et le nombre est respecté.		Injection	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			Aucune erreur admise
La régulation est branchée conformément au dossier de fabrication et vérifiée			0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
La mise en place des outillages est réalisée sans erreur		0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	
Les raccordements sont conformes aux instructions du dossier		0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	
Ranger en permanence le poste de transformation		0 pour une erreur comportant des risques de sécurité 1 pour des erreurs de propreté 2 pour le mélange des pièces correctes et mauvaises 3 aucune erreur	
Les valeurs affichées sont conformes à la fiche de réglage		0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur	
Les procédures, les consignes, les modes opératoires sont respectées		1 erreur 3 points/2 erreurs 2 points/3 erreurs 1 point/ + 3 erreurs 0 point	
Les produits sont présentés pour validation		Aucune erreur admise	
Les périphériques sont nettoyés			
Les outils et accessoire sont rangés		1 erreur 3 points/2 erreurs 2 points/3 erreurs 1 point/ + 3 erreurs 0 point	

Groupement inter académique II		Session 2004		Code	
Examen et spécialité CAP Plasturgie					
Intitulé de l'épreuve EP1 : Préparation de la fabrication					
Type :	Date de l'épreuve :	Durée :	Coefficient :	N°page/total :	
Sujet		4 H 00	10	2/2	

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE PLASTURGIE**FEUILLE DE PREPARATION**

Préparer les documents et les moyens pour les techniques automatisées ou semi automatisées listées ci dessous représentatives de la plasturgie et présentes dans le bassin d'emploi.

- Compression
 - Extrusion (gonflage, soufflage, profilé)
 - Injection
 - Thermoformage
- **La machine**
 - **Le dossier** de fonctionnement de la machine
 - **Deux outillages** (un obligatoire)
 - **Une matière** pour chaque outillage (différente, et obligatoire a étuvée)
 - **Le matériel** de contrôle utile à la fabrication demandée
 - **Les périphériques** utiles à la fabrication.
 - **Le dossier de fabrication** (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)
- Le dossier de fabrication doit comprendre :
- le plan d'ensemble de l'outillage *
 - le plan de montage et de raccordement de l'outillage sur la machine
 - les fiches de périphériques*
 - le mode opératoire de la préparation et du montage de l'outillage*
 - les fiches de matières nécessaires à la fabrication
 - les fiches de données de sécurité des matières premières
 - la fiche de réglage et/ou la fiche opératoire
 - les outils et les moyens de contrôle
 - une carte de contrôle remplie (spécimen)
 - un journal de bord rempli (spécimen)
 - la fiche de conditionnement
 - le mode opératoire de préparation matière
 - Un ordre de fabrication

* Non Obligatoire

Groupement inter académique II		Session 2004		Code	
Examen et spécialité CAP Plasturgie					
Intitulé de l'épreuve EP1 : Préparation de la fabrication					
Type : Préparation	Date de l'épreuve :	Durée : 4 H 00	Coefficient : 10	N°page/total : 1/1	

Ministère de l'Éducation Nationale, de la Recherche et de la Technologie CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE PLASTURGIE				FICHE D'ÉVALUATION		N° du Candidat :		INDICATEUR ÉVALUATION								
CAPACITÉS		COMPÉTENCES				ACTIVITÉS		CRITÈRES D'ÉVALUATION				0	1	2	3	
CO MM UNI QU ER	1.1	Identifier sur l'aire de fabrication		Repérer et exploiter les instructions nécessaires à la fabrication		Choisir la matière		Aucune erreur admise								
		REALISER	2.1	Préparer l'aire de fabrication	2.1.3	Mettre en place les outillages sur leur support et / ou sur la machine	Compléter une des 6 techniques	Extrusion	Compression	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	Aucune erreur admise															
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															
Extrusion Goufflage	Les éléments de la ligne (anneau de refroidissement, rouleaux pinceurs, stockage, ...).									1 élément mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 éléments mal positionnés = 0 Toutes les éléments correctement positionnés = 3						
	La ligne est correctement alignée.									Aucune erreur admise						
Extrusion de profilé	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						
	Les éléments de la ligne (conformateur, refroidissement, tirage, découpe, ...)									1 élément mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 éléments mal positionnés = 0 Toutes les éléments correctement positionnés = 3						
Extrusion soufflage	La ligne est correctement alignée.									Aucune erreur admise						
	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						
Thermoformage	Le système de fixation de l'outillage est correctement réalisé									1 système mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 systèmes mal positionnés = 0 Toutes les systèmes correctement positionnés = 3						
	Les éléments de l'outillage de découpe (col et fond) sont positionnés et les éléments de la ligne sont mis en place.									Aucune erreur admise						
	La régulation est branchée conformément au dossier de fabrication et vérifiée									0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur						
Injection	La fixation du moule sur le plateau est correcte (aspiration possible).									1 système mal positionnée = 1 (la sécurité n'est pas remise en cause). 2 systèmes mal positionnés = 0 Toutes les systèmes correctement positionnés = 3						
	La serre flan est correctement sélectionné et / ou le piston est correctement sélectionné.									Aucune erreur admise						
	L'étanchéité de l'ensemble est correcte.									0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur						
2.1.4	Mettre en place et raccorder les périphériques sur la machine, sur l'outillage	2.3.9	Maintenir en l'état l'aire de fabrication	Ranger en permanence le poste de transformation	Identifier et citer les zones à risques de la machine	Les procédures de vérifications sont respectées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	0 pour une erreur comportant des risques de sécurité 1 pour des erreurs de propreté 2 pour le mélange des pièces correctes et mauvaises 3 aucune erreur									
2.2	Conduite de l'activité	2.2.2	Procéder aux vérifications afin d'assurer la sécurité des personnes et des moyens de production pour respecter l'environnement	Les valeurs affichées sont conformes à la fiche de réglage	Les procédures, les consignes, les modes opératoires sont respectés	1 erreur 3 points/2 erreurs 2 points/3 erreurs 1 point/ + 3 erreurs 0 point	Aucune erreur admise									
								2.2.3	Afficher les réglages des machines, des périphériques et des équipements	Les produits sont présentés pour validation	Aucune erreur admise					
												2.2.4	Assurer la mise en route de la fabrication en appliquant les procédures	Les produits sont présentés pour validation	Aucune erreur admise	
								2.2.5	Produire les premiers produits, les faire contrôler et valider par le service qualité	Les périphériques sont nettoyés Les outils et accessoire sont rangés	1 erreur 3 points/2 erreurs 2 points/3 erreurs 1 point/ + 3 erreurs 0 point					
2.2.10	Démonter, ranger les périphériques, les outils, les accessoires	Les raccords sont conformes aux instructions du dossier	0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur													
Groupement Inter académique II		Session 2004		Code		Nombre de croix par colonne										
Examen et spécialité		CAP Plasturgie				Total des points par colonne										
Intitulé de l'épreuve		EP1 : Préparation de la fabrication				Note /20				Note / 42						
Type :	Date de l'épreuve :	Durée :	Coefficient :	N°page/total :												
Evaluation		4 H 00	10	1/1												

Note au jury pour l'Épreuve EP1

Chaque centre d'examen doit avoir préparée les documents et moyens pour les techniques automatisées ou semi automatisées listées ci dessous représentatives de la plasturgie et présentes dans le bassin d'emploi.

- Compression
- Extrusion (gonflage, soufflage, profilé)
- Injection
- Thermoformage

1. Vérifier que chaque poste comporte :

- La machine
- Le dossier de fonctionnement de la machine
- Deux outillages (un obligatoire)
- Une matière pour chaque outillage (différente, et obligatoire a étuvée)
- Le matériel de contrôle utile à la fabrication demandée
- Les périphériques utiles à la fabrication.
- Le dossier de fabrication (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)

Le dossier de fabrication doit comprendre :

- le plan d'ensemble de l'outillage *
- le plan de montage et de raccordement de l'outillage sur la machine
- les fiches de périphériques*
- le mode opératoire de la préparation et du montage de l'outillage*
- les fiches de matières nécessaires à la fabrication
- les fiches de données de sécurité des matières premières
- la fiche de réglage et/ou la fiche opératoire
- les outils et les moyens de contrôle
- une carte de contrôle remplie (spécimen)
- un journal de bord rempli (spécimen)
- la fiche de conditionnement
- le mode opératoire de préparation matière
- Un ordre de fabrication

* Non Obligatoire

2. Tirage au sort par le candidat d'une technique et/ou d'une machine, Cette technique ne pourra plus être tiré au sort pour l'épreuve EP2
3. Donner le sujet d'examen
4. L'évaluation de la vérification des sécurités doit se faire en présence d'un des membres du jury.
5. Les candidats doivent faire appel à un membre du jury après la préparation pour l'évaluation
6. Les candidats doivent faire appel à un membre du jury après le montage outillage pour l'évaluation
7. Les candidats doivent faire appel à un membre du jury après l'affichage des paramètres pour l'évaluation

Groupement inter académique II	Session	2004	Code	
Examen et spécialité				
CAP Plasturgie				
Intitulé de l'épreuve				
EP1 : Préparation de la fabrication				
Type :	Date de l'épreuve :	Durée :	Coefficient :	N°page/total :
Note au jury		4 H 00	10	1/1