

Ministère de l'Éducation Nationale, de la Recherche et de la Technologie
CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE PLASTURGIE
UNITE 2 – EPREUVE E 2 Suivi de fabrication

N° du candidat : _____
 Technique : _____
 Machine : _____

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, doit être différente de la technique tirée au sort lors de l'épreuve 1.

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
- ✓ La matière correspondante
- ✓ Un ordre de fabrication
- ✓ Le magasin de matière
- ✓ Les documents de suivi de production
- ✓ Une machine en production

1.3. Travail demandé : (En fonction de l'ordre de fabrication)

- ✓ Calculer la quantité de matière d'œuvre nécessaire à la production demandée (remplir la feuille ci-jointe)
- ✓ Mettre en production la Fabrication
- ✓ Fabriquer la quantité demandée (1 heure de production), contrôler les produits, remplir les fiches de suivi, conditionner les produits
- ✓ Alerter un membre du jury en cas de dérive du processus
- ✓ Arrêter la fabrication
- ✓ Calculer le taux de rebut et le taux de déchet de votre production (remplir la feuille ci-jointe)
- ✓ Remettre à l'état initial le poste de transformation

1.4. Evaluation :

ACTIVITES	CRITERES D'EVALUATION
Remplir la fiche de contrôle	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
Remplir le tableau de bord	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'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
Choisir le stockage en fonction du contrôle des pièces	Aucune pièce défectueuse dans l'emballage
Respecter la chronologie des opérations de fabrication (les prélèvements sont réalisés à temps)	Les procédures de vérifications sont respectées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
Réaliser le conditionnement conformément à la fiche de conditionnement	Aucun manque
Réaliser la production demandée	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
Alerter le jury en cas d'anomalie dans la production	Alerte donnée à temps = 3 Alerte donnée tardivement = 1 Pas alerte = 0
Ranger en permanence le poste de transformation	0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
Comparer les référence de la matière plastique et/ou des composants par rapport aux références inscrites dans le dossier	Aucune erreur admise
Réaliser les différents contrôles en fonction de la fiche de contrôle	Aucune erreur admise
Choisir les moyens de contrôle en fonction de la fiche de contrôle	0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur
La saisie est réaliser juste à temps	Cohérence entre la saisie et la production

Groupement inter académique II	Session	2004	Code
Examen et spécialité			
CAP Plasturgie			
Intitulé de l'épreuve			
EP2 : Suivi de la fabrication			
Type : Sujet	Date de l'épreuve :	Durée : 2 H 00	Coefficient : 6
			N°page/total : 1/2

Ministère de l'Éducation Nationale, de la Recherche et de la Technologie

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** réglée et prête à démarrer en production
 - Le dossier** de fonctionnement de la machine
 - Un outillage** Monté.
 - Le poste** de transformation conforme au dossier de fabrication
 - La matière** correspondante (étuvée si nécessaire)
 - Le matériel** de contrôle utile à la fabrication demandée
 - Le matériel de conditionnement**
 - 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 (Non **Obligatoire**)
 - 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 fiche de suivi (carte de contrôle, tableau de bord, ...)
 - la fiche de conditionnement

* Non Obligatoire

Chaque centre d'examen :

- Réaliser un ordre de fabrication pour chaque production
- Déterminer et préciser son taux de rebut admissible ainsi que le taux de déchet pour chaque ordre de fabrication
- Déterminer les quantités à produire pour une heure de production.

> **Plusieurs fiche de suivi vierge** (carte de contrôle, tableau de bord, ...)

Groupement inter académique II		Session 2004		Code	
Examen et spécialité CAP Plasturgie					
Intitulé de l'épreuve EP2 : Suivi de la fabrication					
Type : Préparation	Date de l'épreuve :	Durée : 2 H 00	Coefficient : 6	N°page/total : 1/1	

Note au jury pour l'Epreuve EP2

Chaque centre d'examen doit avoir préparé 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** réglée et prête à démarrer en production
- Le dossier** de fonctionnement de la machine
- Un outillage** Monté.
- Le poste** de transformation conforme au dossier de fabrication
- La matière** correspondante (étuvée si nécessaire)
- Le matériel** de contrôle utile à la fabrication demandée
- Le matériel de conditionnement**
- 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 (Non **Obligatoire**)
 - 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

2. Remplir l'ordre de fabrication en fonction de la production demandée.

3. Tirage au sort par le candidat d'une technique et/ou d'une machine, différente de celle de l'épreuve EP1.

4. Donner le sujet d'examen

5. Donner une fiche de suivi des contrôles (Fourni par le centre d'examen)

6. Réalisation pratique sur poste en production de travail

7. Les candidats doivent rendre la ou les documents de suivi

8. Les examinateurs doivent évaluer les candidats en cours d'épreuve.

9. Information : en cas d'anomalies le candidat alerte un membre du jury et l'action corrective doit être réalisée par un des membres du jury

Groupement inter académique II	Session 2004	Code		
Examen et spécialité CAP Plasturgie				
Intitulé de l'épreuve EP2 : Suivi de la fabrication				
Type : Note au jury	Date de l'épreuve :	Durée : 2 H 00	Coefficient : 6	N°page/total : 1/1

Ministère de l'Éducation Nationale, de la Recherche et de la Technologie CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE PLASTURGIE				FICHE D'EVALUATION	N° du Candidat :	INDICATEUR EVALUATION								
CAPACITES		COMPETENCES			ACTIVITES	CRITERES D'EVALUATION	0	1	2	3				
COMMUNIQUER	1.3	Emettre des informations	1.3.6	Compléter les documents de suivi de la fabrication	Remplir la fiche de contrôle	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur								
					Remplir le tableau de bord	Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur								
REALISER	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	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								
					Choisir le stockage en fonction du contrôle des pièces	Effectuer les opérations de finition et les vérifications demandées	2.2.6	Respecter la chronologie des opérations de fabrication (les prélèvements sont réalisés à temps)	Aucune pièce défectueuse dans l'emballage	Les procédures de vérifications sont respectées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
									Réaliser le conditionnement conformément à la fiche de conditionnement	Aucun manque				
									Réaliser la production demandée	2.2.8	Produire la quantité demandée	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		
					Détecter et alerter si nécessaire en cas d'aléas pendant la fabrication (<u>pas d'anomalie, poser une question</u>)	Alerter le jury en cas d'anomalie dans la production	Alerte donnée à temps = 3 Alerte donnée tardivement = 1 Pas alerte = 0							
	2.3	Maintenir l'aire de fabrication	2.3.9	Maintenir en l'état l'aire de fabrication	Ranger en permanence le poste de transformation	0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur								
APPRECIER	3.1	Contrôler	3.1.1	Contrôler la conformité de la référence de la matière plastique et des composants	Comparer les référence de la matière plastique et/ou des composants par rapport aux références inscrites dans le dossier	Aucune erreur admise								
					3.1.2	Contrôler le produit ou la pièce pendant la durée de la fabrication	Réaliser les différents contrôles en fonction de la fiche de contrôle	Aucune erreur admise						
	3.2	Valider	3.2.2	Identifier et / ou choisir les moyens de contrôle	Choisir les moyens de contrôle en fonction de la fiche de contrôle	0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur								
					3.2.3	Effectuer la saisie des résultats	La saisie est réaliser juste à temps	Cohérence entre la saisie et la production						
Groupement inter académique II		Session 2004		Code										
Examen et spécialité						Nombre de croix par colonne								
Intitulé de l'épreuve						Total des points par colonne								
EP2 : Suivi de la fabrication														
Type : Evaluation	Date de l'épreuve :	Durée : 2 H 00	Coefficient : 6	N°page/total : 1/1		Note /20		Note /42						