

Certificat d'Aptitude Professionnel

Conduite de Machines Automatisées de Transformation

SESSION : _____

Académie : _____

Etablissement : _____

Ville : _____

Epreuves Pratiques et Orales

E P 1 : Réalisation au poste de travail.

Note : / 20

Coefficient : 12

Durée : 4 h 30 minutes

E P 2 : Entretien complémentaire.

Note : / 20

Coefficient : 4

Durée : 20 minutes

C.A.P.	<u>Spécialité</u> : Conduite de Machines Automatisées de Transformation	Durée :	Session
	Code spécialité : 5025114		
<u>Epreuve</u> : Pratique E P 1 et E P 2		Coefficient	Folio /

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

C.A.P.	Spécialité : CONDUITE DE MACHINES AUTOMATISÉES DE TRANSFORMATION Code Spécialité : 50 25114	Durée : 4 h 30	Session
	Épreuve : EP1 – Réalisation au poste de travail N° Sujet :	Coefficient:	Folio

E P 1 : Réalisation au poste de travail.

Ressources informationnelles et matérielles	Repères du Réf.	Capacités et compétences mises en oeuvre	Indicateurs d'évaluation	Evaluation EP1	
- Organigramme de l'entreprise - Dossier technique - Dossier de fabrication - Ordre de fabrication - Programme de travail - Installation de production - conditions et consignes d'exploitation - consignes d'hygiène et de sécurité - Schéma ou tableau de prédiagnostic - Organigrammes - Notes de service - Carnet de bons - Fiches suiveuses - Documents de maintenance	D 9	- PROCEDER au montage ou/et démontage des outillages nécessaires à la production.	- Respect des procédures de montage ou/et de démontage et de sécurité - Utilisation correcte de l'outillage adapté.	/ 10 / 10	
	D 4	- S'ASSURER de l'approvisionnement de l'installation en matières premières et en matériaux.	- Les anomalies sont signalées	/ 10	
	D 1	- PROCEDER à la mise en service de l'installation	- Les procédures et les précautions de démarrage sont respectées. - Les anomalies éventuelles sont signalées.	/ 15 / 15	
	D 2	- ASSURER la conduite de l'installation	- Les procédures, les précautions et la valeur des consignes des paramètres de réglage sont respectées.	/ 20	
	E 1	- CONTRÔLER, MESURER, ASSURER la qualité des produits fabriqués.	- Le produit est conforme au cahier des charges. - Les résultats des tests et des procédures de contrôle qualité sont pris en compte.	/ 10 / 10	
	D 8	- PROCEDER aux réglages et aux ajustements nécessaires à la conduite du procédé et des équipements.	- Les réglages et les ajustements vont dans le sens de l'amélioration qualitative et quantitative du produit.	/ 10	
	D 5	- FACILITER la circulation et l'accessibilité des produits aux différentes phases de fabrication.	- la circulation et l'accessibilité sont assurés dans le respect des consignes.	/ 5	
	D 6	- ASSURER le stockage et la manutention des produits fabriqués.	- Les consignes de stockage et de sécurité sont respectées.	/ 5	
	D 11	- RECHERCHER les causes de pannes.	- La détection et la localisation sont effectuées logiquement. - Les mesures de sauvegarde sont prises et les décisions adaptées.	/ 10 / 10	
			- INTERVENIR pour remédier aux anomalies	- L'intervention est réalisée dans la limite de ce qui lui est autorisé. Sinon savoir faire appel au service spécialisé.	/ 10
	D 7	- Après arrêt dû à un dysfonctionnement, PARTICIPER à la remise en marche de l'installation.	- Les procédures et les précautions sont respectées avec rigueur.	/ 15	
	D 3	- ASSURER l'état de propreté des équipements dans les conditions requises	- Les consignes d'hygiène et de nettoyage sont respectées.	/ 10	
	D 10	-MAINTENIR l'équipement en bon état	- Les opérations de maintenance de premier niveau sont réalisées en conformité avec les instructions.	/ 15	
	B 1	- INFORMER et RENDRE COMPTE sur le produit, sur le travail effectué, sur les anomalies éventuelles.	- Les informations transcrites sont précises et fidèles.	/ 10	
	TOTAL sur 200				