

Certificat d'Aptitude Professionnel

Conduite de Machines Automatisées de Transformation

SESSION : _____

Académie : _____

Etablissement : _____

Ville : _____

Epreuves Pratiques et Orales

EP 1 : Réalisation au poste de travail.

Note : / 20

Coefficient : 12 Durée : 4 h 30 minutes

EP 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 EP 1 et EP 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

Questions posées :

.....

.....

.....

.....

.....

Commentaires :

.....

.....

.....

.....

.....

Examineurs

Nom , Prénom	Qualité	Signature

C.A.P.	Spécialité : CONDUITE DE MACHINES AUTOMATISÉES DE TRANSFORMATION Code Spécialité : 50 25114	Durée : 20 min	Session
	Épreuve : EP2 – Entretien complémentaire N° Sujet :	Coefficient:	Folio

E P 2 : Entretien complémentaire.

Ressources informationnelles et matérielles	Repères du Réf.	Capacités et compétences mises en oeuvre	Indicateurs d'évaluation	Evaluation EP2	
- Organigramme de l'entreprise - Dossier technique - Dossier de fabrication - Ordre de fabrication - Programme de travail - Organigrammes - Installation de production - conditions et consignes d'exploitation - consignes d'hygiène et de sécurité	A 1	IDENTIFIER l'installation dans l'entreprise : - Identifier les différents circuits d'alimentation nécessaires à son poste de travail s'inscrivant dans la ligne. - Préciser les diverses fonctions de son poste de travail. - Identifier les principales lignes de production nécessaires à la réalisation du produit. - Préciser la fonction d'au moins deux services dans l'entreprise dont son propre service.	Les éléments définissant l'installation ainsi que les conditions fonctionnelles sont précisés.	/ 15 / 15 / 5 / 5	
	A 2	- DECODER les schémas propres à l'utilisation du poste de travail (technologie mécanique, électrique, pneumatique, hydraulique) - DECODER et INTERPRETER une représentation graphique (GRAFCEP, logigramme ...)	Les décodages correspondants sont établis.	/ 25 / 25	
	A 3	ANALYSER le dossier de production et le programme de travail - Identifier les différents éléments du dossier de production. - Identifier les conditions spécifiques de réalisation (quantité, qualité, sécurité, échéance)	Tous les documents et les conditions spécifiques de réalisation sont identifiés sans erreur.	/ 20 / 20	
	A 4	CONSTATER et VERIFIER la disponibilité des matériels, des matériaux et des accessoires. - Identifier les matériels nécessaires au programme de travail - Identifier les différents types de produits (conception, caractéristiques, constitution)	Les matériels, les outillages, les matériaux ainsi que les accessoires sont identifiés sans erreur.	/ 15 / 15	
	A 5	ETABLIR une synthèse. - Expliciter les règles, les consignes, les procédures d'hygiène et de sécurité propres aux activités professionnelles - Identifier les informations relatives à l'hygiène et à la sécurité avec la mise en œuvre des moyens existants	Les éléments de compatibilité et d'incompatibilité entre les informations recensées et les conditions de réalisation sont identifiés sans erreur	/ 10 / 10	
	C	PARTICIPER à l'organisation et à l'amélioration de la production - Identifier et expliciter les dangers encourus sur le poste de travail - Localiser les moyens d'intervention, de protection individuelle et collective sur le poste de travail	L'identification est correcte Les consignes et les règles de sécurité envers les personnes et les équipements sont respectées	/ 10 / 10	
	TOTAL sur 200				