

Sujet :

Examen : C.A.P.

Spécialité : *Suivi d'une fabrication*

Epreuve : *EP2 suivi de la fabrication*

Session : 2005

NOTE AU JURY

- Tirage au sort par le candidat d'une technique différente de celle de l'épreuve EP1
- Remplir l'ordre de fabrication pour chaque candidat
- Approvisionner une quantité insuffisante de matière pour effectuer la production (C2.2.1)
- Le candidat doit effectuer une réalisation pratique sur un poste en production.
- Demander une quantité réalisable en 2 heures
- Pour s'assurer de la stabilité des paramètres de travail demander 2 contrôles tous les 1/4 d'heure sur des paramètres clés du processus à noter sur la fiche de suivi de production.

Attention les machines doivent être en production

- 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.

Sujet :

Examen : C.A.P.

Spécialité : *Suivi d'une fabrication*

Epreuve : *EP2 suivi de la fabrication*

Session : 2005

2^{ème} partie (suivi d'une fabrication) Durée : 2 heures sur 20 points - Coefficient 6

On donne

- un dossier de fabrication relatif à un produit obtenu
- machine réglée, outillage monté
- périphériques branchés
- matière d'œuvre préparée

On demande

1) Identifier sur l'aire de fabrication (les instructions, les informations écrites et orales)

2) Compléter l'ordre de fabrication à l'aide du dossier de fabrication .

3) S'assurer au début que les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.

Noter sur le rapport de contrôle du poste de travail les dispositifs de sécurité vérifiés et les éventuelles observations.

4) Produire une dizaine de pièces (1 pour RTM), effectuer les opérations de finition et de contrôle, constater les défauts.

Noter sur le rapport de fabrication : les défauts observés, le remède possible, l'action effectuée par le jury (paramètre changé) et l'amélioration constatée.

5) Produire la quantité demandée et réapprovisionner en matière première si besoin.

Noter sur la fiche de suivi de production le nombre et le type de rebut, le nombre de pièces contrôlées et les modifications apportées.

Nota : Les examinateurs peuvent dialoguer avec les candidats en vue d'affiner les évaluations prévues.

ORDRE DE FABRICATION

(*A faire remplir en partie par un membre du jury en début d'épreuve)

MACHINE :	*
OUTILLAGE :	*
Nbre D'EMPREINTES :	
REFERENCE MATIERE :	
Y a t'il assez de matière ?	Oui : <input type="checkbox"/> Non : <input type="checkbox"/>
QUANTITE DE MATIERE NECESSAIRE ?(préciser l'unité)	
QUANTITE à PRODUIRE :	*
DUREE DE PRODUCTION :	*
DELAI DE FABRICATION :	Début : Fin : *
OBSERVATION :	

N° du candidat		Document à rendre
----------------	--	-------------------

RAPPORT DE FABRICATION

N°	Défauts Observés	Remèdes possibles	Action	Améliorations constatées
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				

N° du candidat		Document à rendre
-----------------------	--	--------------------------

RAPPORT DE CONTROLE DU POSTE DE TRAVAIL
--

N°	Contrôles effectués	Observation
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		

N° du candidat		Document à rendre
-----------------------	--	--------------------------

FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION

Fréquence de vérification : (à relever sur le dossier de fabrication si différent)

Heures	Codes des défauts						Nombre de rebuts	Nombre de pièces contrôlées	Modification apportée
	1	2	3	4	5	6			
Début de production 1 ^{ère} 1/4 heure*									
2 ^{ème} 1/4 heure*									
3 ^{ème} 1/4 heure*									
4 ^{ème} 1/4 heure*									
5 ^{ème} 1/4 heure*									
6 ^{ème} 1/4 heure*									
7 ^{ème} 1/4 heure*									
8 ^{ème} 1/4 heure*									

* indiquer l'heure

Codes des défauts constatés (exemple bavure)	
1	
2	
3	
4	
5	
6	

N° du candidat		Document à rendre
----------------	--	-------------------

Capacités	Compétences	Activités	TECHNIQUE :					
			Critères d'évaluation		Evaluation			
			0	1	2	3		
C1 COMMUNIQUER	C1.1 Identifier sur l'aire de fabrication	Repérer et exploiter les instructions nécessaires à la fabrication	Les instructions sont prises en compte 0 = 3 erreurs / 1 = 2 erreurs 2 = 1 erreur / 3 = pas d'erreur					
		Identifier sur le site : les matières plastiques / les différents composants / les équipements automatisés ou semi-automatisés / les moyens de contrôle.	Les indications de préparation sont respectées par rapport au dossier de fabrication (aucune erreur admise).					
C2 REALISER	C2.2 Conduire l'activité	Approvisionner ou mettre en place la matière plastique et/ou les différents composants	Les références , les instructions en qualité et en quantité sont respectées.					
		Procéder aux vérifications afin d'assurer la sécurité des personnes et des moyens de production pour respecter l'environnement.	La vérification des sécurités est effectuée avec méthode conformément aux procédures.(aucune erreur admise)					
		Produire la ou les premières pièces, les faire contrôler et valider par le service qualité.	Les procédures sont respectées 0 = 3 erreurs / 1 = 2 erreurs 2 = 1 erreur / 3 = pas d'erreur					
		Effectuer les opérations de finition et de contrôles demandés.	Ce travail est fait avec soin au rythme de la production					
		Produire la quantité demandée	Les quantités bonnes sont respectées et bien conditionnées					
		S'assurer de la stabilité des paramètres de travail	Les contrôles sont effectués conformément au dossier de fabrication					
	C2.3 Maintenir l'aire de fabrication	Maintenir en état l'aire de fabrication: garantir l'accessibilité du poste/ faciliter l'évacuation des produits finis/ évacuer et trier les déchets, les chutes, les rebuts de matières plastiques/ assurer l'état de propreté du poste	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.(2 erreurs mineures admises) Mineures = pas de risque d'accident					
C3 APPRECIER	C 3.1 Contrôler	Contrôler la conformité de la référence de la matière plastique et des composants.	Pas d'anomalie					
		Contrôler le produit ou la pièce pendant la durée de la fabrication.	Les relevés sont exacts,Les défauts sont identifiés (seule l'erreur de langage est admise)					
		Identifier et/ou choisir les moyens de contrôle.	Les moyens de contrôle sont adaptés aux mesures (aucune erreur admise)					
	C 3.2 Valider	Effectuer la saisie des résultats.	La fréquence des relevés est respectée. La carte de contrôle est remplie					
		N° du candidat :	Nombre de croix par colonne					
			Total des points par colonne					
TOTAL							/20	/39