

BEP EP2

L'horaire de cette épreuve peut être allongé dans le cas de mise en œuvre de certaines fabrications qui nécessitent des temps indispensables : de cuisson, de chauffage, de refroidissement...

Les fiches de rapport de réglage sont réalisées et fournies par chaque centre d'examen.

1^{ERE} PARTIE :

Durée : 3 heures

sur 15 points

On donne :

- ▶ Machine non réglée
- ▶ Outillage partiellement monté
- ▶ Périphériques non branchés
- ▶ Dossier de fabrication
- ▶ Matière d'œuvre.

On demande :

Le candidat doit faire appel à l'examineur après :

- Avoir fini la mise en place et les raccordements de l'outillage
 - Avoir affiché les paramètres de travail
 - Avoir obtenu un produit conforme aux critères demandés
-
- ▶ Prendre connaissance du dossier de fabrication
 - ▶ Préparer la matière d'œuvre conformément au dossier de fabrication
 - ▶ Mettre en place une partie de l'outillage et les périphériques en respectant les procédures
 - ▶ S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.
 - ▶ Afficher les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication
 - ▶ Assurer la mise en route du procédé conformément à la procédure
 - ▶ Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme aux données de contrôle du dossier de fabrication.
 - ▶ Vérifier la conformité du produit.
 - ▶ Rendre compte du travail effectué (remplir les fiches du rapport) et rendre compte d'anomalies éventuelles.
-
- ▶ L'arrêt de production et la remise en état initial du poste de travail sont réalisés par le candidat et se déroulent hors épreuve.
 - ▶ S'assurer du maintien en état du poste de travail.

◆ <u>Temps indicatifs :</u>	- Prise de connaissance du dossier	10'
	- Préparation	10'
	- Finition et vérification du montage de l'outillage et raccordements	20'
	- Affichage des paramètres de travail	10'
	- Ajustage et réalisation d'un produit conforme	115'
	- Contrôle du produit	10'
	Total épreuve	180'

Si le temps d'une opération est dépassée (supérieur au temps ci-dessus), passer à l'étape suivante.

N° du candidat

NOTE :

/ 15

1^{ère} Partie THERMOFORMAGE

Capacités	Compétences	Activités	THERMOFORMAGE				
			Cibles d'évaluation		Évaluation		
			0	1	2	3	
COMMUNIQUER	C _{1.1} Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C _{1.3} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits. C _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail. Informier les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Identification sans erreur.				
ORGANISER	C _{2.2} Préparer les matières d'œuvre.	Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (référence, lot, nom commercial, fabrication, nom chimique...).	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C _{2.4} Mettre en place les outillages.	Assurer au préalable le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.	La référence de la matière d'œuvre est conforme. La quantité de matière est correcte. Le temps d'étuvage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'étuvage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). La fixation du moule sur le plateau est correcte (asp. ration possible). Le serre flan est correctement sélectionné et / ou le piston est correctement sélectionné. L'étanchéité de l'ensemble est correcte. Les procédures de vérification sont respectées et reportées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
REGLER	C _{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité. C _{3.3} Afficher les paramètres de travail.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement. Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Aucune erreur admise				
	C _{3.4} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	Températures La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
CONDUIRE	C _{4.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.	Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Début identifié - Action corrective bonne = 3 Début identifié - Action corrective mauvaise = 2 Début mal identifié - Action corrective cohérente = 1 Début non identifié - Action corrective incohérente = 0 Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les moules correspondants sont joints. Le produit est conforme (au dossier de fabrication).				
	C _{4.4} Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repêtrées) et jointes également avec le rapport).	La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
CONTROLLER	C _{5.2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.				
MAINTENIR							
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.			Nombre de croix par colonne				
			Total des points par colonne				
			TOTAL		/15	Total	
						/ 57	

1^{ère} Partie COMPRESSION

Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation	COMPRESSION		
			Les équipements sont identifiés et inventoriés: 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur Identification sans erreur.	0	1	2
			Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	0	1	2
			La référence de la matière d'œuvre est conforme. La quantité de matière est correcte. Le temps d'événage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'événage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). 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 correspondant positionnées = 3 La fixation de la batterie d'éjection est correctement réalisée. 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 procédures de vérification sont respectées et reportées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	0	1	2
			Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement. Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Aucune erreur admise		
			Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu. Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	Aucune erreur admise		
			Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou répétées) et jointes également avec le rapport). Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Aucune erreur admise		
			Assurer le maintien en état du poste ou autre de travail.	Aucune erreur admise		
C₅ COMMUNIQUER	<p>C_{5.1} Décoder les documents.</p> <p>C_{5.3} Assurer le rebrutage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.</p> <p>C_{5.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles.</p>	<p>Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée. Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.</p> <p>Informar les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.</p>	<p>Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	0	1	2
C₄ ORGANISER	<p>C_{4.2} Préparer les matières d'œuvre.</p> <p>C_{4.4} Mettre en place les outillages.</p>	<p>Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (désinfectant, lot, nom commercial, fabriquant, nom chimique...).</p> <p>Préparer la quantité de matière permettant le démarrage, la fabrication et l'arrêt de production.</p> <p>Assurer en partie le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.</p>	<p>La référence de la matière d'œuvre est conforme. La quantité de matière est correcte. Le temps d'événage et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'événage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). 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 correspondant positionnées = 3 La fixation de la batterie d'éjection est correctement réalisée. 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 procédures de vérification sont respectées et reportées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	0	1	2
C₃ REGLER	<p>C_{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.</p> <p>C_{3.3} Afficher les paramètres de travail.</p>	<p>Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.</p> <p>Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.</p>	<p>Les procédures de vérification sont respectées et reportées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	Aucune erreur admise		
C₂ CONDUIRE	<p>C_{2.1} Assurer la mise en route de la fabrication.</p> <p>C_{2.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.</p>	<p>Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.</p> <p>Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.</p>	<p>La procédure de démarrage en fabrication est respectée. 1 = 2 erreurs / 2 = 1 erreur 0 = 3 erreurs / 3 = pas d'erreur La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Début identifié - Action corrective bonne = 3 Début identifié - Action corrective fautive = 2 Début non identifié - Action corrective cohérente = 1 Début non identifié - Action corrective incohérente = 0 Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les montés correspondants sont jointes. Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	Aucune erreur admise		
C₁ CONTROLER	<p>C_{1.3} Vérifier la conformité du produit.</p>	<p>Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou répétées) et jointes également avec le rapport).</p> <p>Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.</p>	<p>La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	Aucune erreur admise		
C₀ MAINTENIR	<p>C_{0.2} Assurer le maintien en état du poste ou autre de travail.</p>	<p>Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.</p>	<p>Les sites de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenus en état.</p>	Aucune erreur admise		
<p>Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.</p>			<p>Nombre de croix par colonne</p> <p>TOTAL /15</p>	Total		/ 57

1^{ère} Partie

EXTRUSION GONFLAGE

Capacités		Compétences	Activités	EXTRUSION GONFLAGE				
				Critères d'évaluation		Evaluation		
				0	1	2	3	
C ₅ COMMUNIQUER	C _{5.1}	Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C _{5.3}	Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.	Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.	Identification sans erreur.				
C ₃ ORGANISER	C _{3.1}	Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Informar les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
	C _{3.2}	Préparer les matières d'œuvre.	Procéder à la préparation des matières d'œuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité et relever les indications fournies sur l'emballage de la matière première (référence, lot, nom commercial, fabricant, non chimique...).	La référence de la matière d'œuvre est conforme.				
C ₂ REGLER	C _{2.1}	Mettre en place les outillages.	Assurer en partie le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.	La quantité de matière est correcte. Le temps d'échange et de préchauffage est respecté (si nécessaire). La température d'étrépage et de préchauffage est conforme (si nécessaire). Les éléments de la ligne (anneau de refroidissement, rouleaux pinceurs, stockage, ...) sont correctement placés. La ligne est correctement alignée. L'ensemble est correctement raccordé à la machine (électriquement, sondes température, air...).				
	C _{2.3}	S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	Les procédures de vérification sont respectées et reportées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C ₁ CONDUIRE	C _{1.1}	Afficher les paramètres de travail.	Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.	Aucune erreur admise				
	C _{1.2}	Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	Températures La procédure de démarrages en fabrication est respectée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C ₄ MAINTENIR	C _{4.1}	Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.	Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.	La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte. Défaut identifié - Action corrective bonus = 3 Défaut identifié - Action corrective bonus = 2 Défaut mal identifié - Action corrective obsolescence = 1 Défaut non identifié - Action corrective obsolescence = 0 Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les inductes correspondantes sont jointes. Le produit est conforme (au dossier de fabrication).				
	C _{4.2}	Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repérées) et jointes également avec le rapport).	La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C _{6.2}		Assurer le maintien en état du poste ou autre de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les sites de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenus en état.				
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.		No du candidat :		Nombre de croix par colonne		Total		
				TOTAL /15		/ 57		

1^{ère} Partie

EXTRUSION PROFILE

Capacités		Compétences	Activités	EXTRUSION PROFILE									
C ₁ COMMUNIQUER		<p>C_{1.1} Décoder les documents.</p> <p>C_{1.2} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.</p> <p>C_{1.3} Rendre compte d'anomalies éventuelles.</p>	<p>Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.</p> <p>Les matières premières et / ou les matières d'œuvre sont correctement identifiées dans la zone de préparation et sur le poste de travail.</p> <p>Informater les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.</p>	Critères d'évaluation		Évaluation							
C ₂ ORGANISER		<p>C_{2.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.</p> <p>C_{2.2} Afficher les paramètres de travail.</p> <p>C_{2.3} Mettre en place les outillages.</p> <p>C_{2.4} Mettre en place les outillages.</p>	<p>Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.</p> <p>Procéder à l'affichage de tous les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication.</p> <p>Assurer en partie le montage de votre outillage sur son support ou sur la machine et procéder aux raccordements.</p>	<p>Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement.</p> <p>0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	<p>La référence de la matière d'œuvre est conforme.</p> <p>La quantité de matière est correcte.</p> <p>Le temps d'étravage et de préchauffage est respecté (si nécessaire).</p> <p>La température d'étravage et de préchauffage est conforme (si nécessaire).</p> <p>Le conformateur est correctement monté et branché.</p> <p>La ligne est correctement allignée.</p> <p>L'ensemble est correctement raccordé à la machine (électriquement, sondes température, air...).</p> <p>0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	<p>Les procédures de vérification sont respectées et reportées.</p> <p>0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	<p>Course</p> <p>Vitesse</p> <p>Pression</p> <p>Températures</p>	<p>Aucune erreur admise</p>	0	1	2	3	
C ₃ REGLER		<p>C_{3.1} Assurer la mise en route de la fabrication.</p> <p>C_{3.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.</p>	<p>Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.</p> <p>Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et ajuster les réglages afin d'obtenir un produit conforme au dossier de fabrication.</p>	<p>La procédure de démarrage en fabrication est respectée.</p> <p>0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p> <p>La méthodologie ou évolution dans l'ajustement des réglages est correcte.</p> <p>Début identifié - Action corrective bonne = 3</p> <p>Début, mal identifié - Action corrective fautive = 2</p> <p>Début, mal identifié - Action corrective inopportune = 1</p> <p>Début non identifié - Action corrective inopportune = 0</p> <p>Les ajustements sont correctement reportés sur la fiche de mise au point et les montées correspondantes sont jointes.</p> <p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>La procédure de contrôle est appliquée.</p> <p>0 = 1 erreur / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur</p>	<p>Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>
C ₄ CONDUIRE		<p>C_{4.1} Vérifier la conformité du produit.</p>	<p>Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repérées) et jointes également avec le rapport).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>
C ₅ MAINTENIR		<p>C_{5.1} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.</p>	<p>Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>	<p>Le produit est conforme (au dossier de fabrication).</p>
Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.				No du candidat :	Nombre de croix par colonne		Total des points par colonne		/15	Total	/ 57		

1^{ère} Partie

EXTRUSION SOUFFLAGE

Capacités		Compétences	Activités	EXTRUSION SOUFFLAGE				
				Critères d'évaluation		Évaluation		
				0	1	2	3	
C₅ COMMUNIQUER	C _{5.1} Décoder les documents.	Prendre connaissance du dossier de fabrication et du produit et inventorier tous les équipements nécessaires à la fabrication en fonction de la technique demandée.	Les équipements sont identifiés et inventoriés. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur					
								C _{5.2} Assurer le repérage des matières premières et / ou des matières d'œuvre, des produits.
	C _{5.3} Rendre compte d'anomalies éventuelles.	Informar les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les informations transmises à l'interlocuteur sont précises et consignées correctement. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur					
								C _{5.4} Préparer les matières d'œuvre.
C₄ O. GANISER	C _{4.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.						
								C _{4.2} Afficher les paramètres de travail.
C₃ REGLER	C _{3.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.						
								C _{3.2} Fabriquer le (ou les) premier(s) produit(s) et le (ou les) faire vérifier.
C₂ CONDUIRE	C _{2.1} Vérifier la conformité du produit.	Contrôler le produit fabriqué en automatique ou en semi-automatique conformément aux instructions portées dans le dossier de fabrication. (Les pièces produites sont référencées (ou repêchées) et jointes également avec le rapport).						
								C₁ MAINTENIR
N° du candidat :		/15	Total	/ 57				

Pour des raisons d'organisation, le vide de chaîne et la remise en état initial du poste de travail doivent être assurés par le candidat.

