

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.

2 nd PARTIE

Durée : 2 heures

sur 5 points

On donne :

- ▶ Machine réglée et prête à démarrer la production.
- ▶ Dossier de fabrication.
- ▶ Matière d'œuvre à disposition (étuvée si nécessaire).

On demande :

Faire appel à l'examineur en cas de besoin dans l'ajustage des réglages.

- ▶ Prendre connaissance du dossier de fabrication
- ▶ S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.
- ▶ Vérifier que les réglages sont conformes au dossier de fabrication.
- ▶ Ajuster les réglages si nécessaire.
- ▶ Vérifier la conformité du produit.
- ▶ Assurer la fabrication demandée pour un suivi (autocontrôle)
- ▶ Consigner et transmettre les informations liées à la production : document de suivi fourni à remplir.
- ▶ Rendre compte d'anomalies éventuelles.
- ▶ Assurer l'arrêt méthodique de la fabrication.
- ▶ S'assurer du maintien en état du poste de travail.

♦ Temps indicatifs :

- Prise de connaissance du dossier	10'
- Contrôle des sécurités	10'
- Démarrage de la production	10'
- Contrôle du produit (document de suivi)	75'
- Arrêt de la fabrication	<u>15'</u>
Total épreuve	120'

N° du candidat

NOTE :

/ 5

2nd Partie THERMOFORMAGE

		THERMOFORMAGE																						
Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation																					
			0	1	2	3																		
C₁ COMMUNIQUER	C _{1.1} Consigner et transmettre les informations liées à la production. C _{1.2} Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis. Informar les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur Les indications de conformité de la matière de la matière d'œuvre sont correctement reportées dans le rapport et sont cohérentes par rapport aux critères demandés (aucune erreur admise). Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur																					
C₂ REGLER	C _{2.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité. C _{2.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement. Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	Les procédures de vérifications sont respectées et reportées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur																					
C₃ CONDUIRE	C _{3.1} Assurer la fabrication demandée. C _{3.4} Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Respecter la chronologie des opérations. Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit. Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	La fabrication est correctement réalisée. 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 < 50 % de la fabrication = 0																					
C₄ CONTROLLER	C _{4.1} Assurer le maintien en état du poste ou site de travail.	Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les sites de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenus en état.																					
C₅ MAINTENIR																								
N° du candidat :			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Nombre de croix par colonne</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Total des points par colonne</td> <td>/5</td> <td></td> <td>Total</td> <td></td> <td>/33</td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				Nombre de croix par colonne						Total des points par colonne	/5		Total		/33	TOTAL					
Nombre de croix par colonne																								
Total des points par colonne	/5		Total		/33																			
TOTAL																								

2nd Partie COMPRESSION

		COMPRESSION					
Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation	0	1	2	3
C₁ COMMUNIQUER	C _{1.4} Conseigner et transmettre les informations liées à la production. C _{1.5} Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur Les indications de conformité de la référence de la matière d'œuvre sont correctement reportées dans le rapport et sont cohérentes par rapport aux critères demandés (aucune erreur admise). Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
		Informier les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les procédures de vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C₃ REGLER	C _{3.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité. C _{3.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	Pas de critères d'évaluation.				
		Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	La fabrication est correctement réalisée. 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				
C₄ CONDUIRE	C _{4.3} Assurer la fabrication demandée. C _{4.4} Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Respecter la chronologie des opérations.	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.				
		Respecter la fréquence imposée pour les vérifications ci / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.				
C₅ CONTROLLER	C _{5.4} Vérifier la conformité du produit.	Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	Le produit est conforme (au dossier de fabrication).				
		Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur				
C₆ MAINTENIR	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 autres de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.				
N° du candidat :				Nombre de croix par colonne			
				TOTAL	/5	Total	/ 33

2nd Partie INJECTION

Compétences		Activités	INJECTION					
			Critères d'évaluation		Evaluation			
C ₁ COMMUNIQUER		Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis. Informez les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur Les indications de conformité de la référence de la matière d'œuvre sont correctement reportées dans le rapport et sont cohérentes par rapport aux critères demandés (aucune erreur admise). Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur		0	1	2	3
C _{1,4} Consigner et transmettre les informations liées à la production.								
C _{1,5} Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).								
C ₂ REGLER		Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu. Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	Les procédures de vérifications sont respectées et répertoriées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur					
C _{2,1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.								
C _{2,3} Assurer la mise en route de la fabrication.			Pas de critères d'évaluation.					
C _{2,5} Assurer la fabrication demandée.		Respecter la chronologie des opérations.	La fabrication est correctement réalisée.					
C ₄ CONDUIRE		Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel...	Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.		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			
			Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.		Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.			
C _{4,4} Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.			La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.					
C ₅ CONTROLER		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).	Le produit est conforme (au dossier de fabrication).					
C _{5,1} Vérifier la conformité du produit.			La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur					
C ₆ MAINTENIR		Assurer la propreté et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.					
C _{6,2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.								
N° du candidat :			Nombre de croix par colonne					
			Total des points par colonne					
			TOTAL /5		Total		/ 33	

2nd Partie EXTRUSION PROFILE

Capacités		Compétences	Activités	EXTRUSION PROFILE																											
C ₁ COMMUNIQUER		C _{1,4} Consigner et transmettre les informations liées à la production. C _{1,5} Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	Rendre compte du travail effectué et compléter les documents fournis. Informier les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	Critères d'évaluation																											
C ₃ REGLER		C _{3,1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité. C _{3,1} Assurer la mise en route de la fabrication.	Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement. Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 3 = pas d'erreur 1 = 2 erreurs / 2 = 1 erreur Les indications de conformité de la référence de la matière d'œuvre sont correctement reportées dans le rapport et sont cohérentes par rapport aux critères demandés (aucune erreur admise). Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur																											
C ₄ CONDUIRE		C _{4,1} Assurer la fabrication demandée. C _{4,4} Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	Respecter la chronologie des opérations. Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit. Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	La fabrication est correctement réalisée. La quantité est conforme à l'ordre de fabrication. De 90 à 100 % de la référence = 3 De 70 à 89 % de la fabrication = 2 De 50 à 69 % de la fabrication = 1 < 49 % de la fabrication = 0																											
C ₅ CONTROLLER		C _{5,4} 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 repêchés) et jointes également avec le rapport).	Le produit est conforme (au dossier de fabrication). La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur																											
C ₆ MAINTENIR		C _{6,2} 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.																											
N° du candidat :			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">Nombre de croix par colonne</th> <th colspan="3" style="text-align: center;">Evaluation</th> </tr> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">Total des points par colonne</th> <th style="text-align: center;">0</th> <th style="text-align: center;">1</th> <th style="text-align: center;">2</th> <th style="text-align: center;">3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">TOTAL</td> <td style="text-align: center;">/5</td> <td style="text-align: center;">Total</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">/ 33</td> </tr> </tbody> </table>						Nombre de croix par colonne		Evaluation			Total des points par colonne		0	1	2	3	TOTAL	/5	Total									/ 33
Nombre de croix par colonne		Evaluation																													
Total des points par colonne		0	1	2	3																										
TOTAL	/5	Total																													
					/ 33																										

2nd Partie EXTRUSION GONFLAGE

Capacités		Compétences	Activités	EXTRUSION GONFLAGE							
C ₁ COMMUNIQUER	C ₂ REGLER	C ₃ CONDUIRE	C ₄ CONTROLLER	C ₅ MAINTENIR	Critères d'évaluation						
C _{1.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	C _{2.1} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	C _{3.1} Assurer la mise en route de la fabrication.	C _{4.1} Assurer l'arrêt méthodique d'une fabrication.	C _{5.1} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	1	2	3	4	5	
C _{1.2} Rendre compte d'anomalies éventuelles (machine, périphériques...).	C _{2.2} S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité.	C _{3.2} Assurer la mise en route de la fabrication.	C _{4.2} Vérifier la conformité du produit.	C _{5.2} Assurer le maintien en état du poste ou aire de travail.	Les documents de suivi de fabrication sont correctement remplis. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	1	2	3	4	5	
C _{1.3} Informer les personnes et / ou les services concernés par l'anomalie constatée par l'intermédiaire de la fiche d'anomalies.	C _{2.3} Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	C _{3.3} Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	C _{4.3} Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, le matériel, ...	C _{5.3} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	Les indications de conformité de la référence de la matière d'œuvre sont correctement reportées dans le rapport et sont concordantes par rapport aux critères demandés (aucune erreur admise). Le tableau de bord est correctement rempli. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	1	2	3	4	5	
C _{1.4} Respecter la chronologie des opérations.	C _{2.4} Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production et de l'environnement.	C _{3.4} Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	C _{4.4} Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	C _{5.4} 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 reprises) et jointes également avec le rapport).	Les procédures de vérifications sont respectées et répétées. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	1	2	3	4	5	
C _{1.5} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	C _{2.5} Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	C _{3.5} Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	C _{4.5} Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	C _{5.5} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	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	1	2	3	4	5	
C _{1.6} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	C _{2.6} Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	C _{3.6} Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	C _{4.6} Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	C _{5.6} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	Le taux de rebut est respecté par rapport à l'ordre de fabrication.	1	2	3	4	5	
C _{1.7} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	C _{2.7} Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	C _{3.7} Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	C _{4.7} Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	C _{5.7} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	La procédure d'arrêt est appliquée et réalisée correctement.	1	2	3	4	5	
C _{1.8} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	C _{2.8} Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	C _{3.8} Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	C _{4.8} Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	C _{5.8} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	Le produit est conforme (au dossier de fabrication). La procédure de contrôle est appliquée. 0 = 3 erreurs / 2 = 1 erreur 1 = 2 erreurs / 3 = pas d'erreur	1	2	3	4	5	
C _{1.9} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	C _{2.9} Procéder au démarrage de la fabrication en cycle automatique ou en cycle semi-automatique ou en continu.	C _{3.9} Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et / ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit.	C _{4.9} Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.	C _{5.9} Assurer la propriété et l'organisation du poste de travail.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.	1	2	3	4	5	
N° du candidat :					Nombre de croix par colonne	0	1	2	3	4	
N° du candidat :					Total des points par colonne	/5	Total	/33			
N° du candidat :					TOTAL	/5	Total	/33			