

# BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES

## METIERS de la PLASTURGIE

### Session 2007

#### Epreuves du domaine professionnel : EP1 et EP2

#### Fiche récapitulative des résultats

|             |                 |
|-------------|-----------------|
| Candidat    | Centre d'examen |
| Nom :       |                 |
| Prénom(s) : |                 |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <p style="text-align: center;"><b>Epreuve EP1 –<br/>PREPARATION D'UNE PRODUCTION (U1)</b></p> <p><input type="checkbox"/> Injection</p> <p><input type="checkbox"/> Compression</p> <p><input type="checkbox"/> Chaudronnerie plastique</p> <p><input type="checkbox"/> Extrusion</p> <p><input type="checkbox"/> Moulage contact</p> <p><input type="checkbox"/> Moulage par transfert de résine « R.T.M. »</p> <p><input type="checkbox"/> Rotomoulage</p> <p><input type="checkbox"/> Thermoformage</p> | <p>1<sup>ère</sup> partie :<br/>Préparation technologique<br/>2 heures</p> <p style="text-align: right;">..... /12 pts</p>                          | <p><b>/20</b></p> <p>en points entiers ou<br/>demi-points</p> |
|  | <p>2<sup>ème</sup> partie :<br/>Réalisation pratique</p> <p style="text-align: center;">3 heures</p> <p style="text-align: right;">..... /8 pts</p> |   |

|   |   |
|---|---|
| <p style="text-align: center;"><b>Epreuve EP2 –<br/>MISE EN OEUVRE D'UNE PRODUCTION (U2)</b></p> <p><input type="checkbox"/> Injection</p> <p><input type="checkbox"/> Compression</p> <p><input type="checkbox"/> Chaudronnerie plastique</p> <p><input type="checkbox"/> Extrusion</p> <p><input type="checkbox"/> Moulage contact</p> <p><input type="checkbox"/> Moulage par transfert de résine « R.T.M. »</p> <p><input type="checkbox"/> Rotomoulage</p> <p><input type="checkbox"/> Thermoformage</p> | <p><b>/20</b></p> <p>en points entiers ou demi-points</p> |
|---|---|

|                      |          |           |
|----------------------|----------|-----------|
| Nom des examinateurs | Fonction | Signature |
|                      |          |           |

## Consignes générales :

*Pour chaque épreuve EP1 et EP2, la technique et le poste de travail sont attribués par tirage au sort. Le candidat doit obligatoirement être évalué sur deux techniques différentes. Ces tirages au sort s'effectuent en début d'EP1.*

*Préciser sur la fiche récapitulative (page 1/2) les techniques mises en œuvre.*

### **Epreuve EP1 – PREPARATION D'UNE PRODUCTION (U1)**

**Durée :** 5 heures maxi dont 2 heures conseillées pour la préparation technologique

**Coefficient :** 8

#### **Déroulement :**

Préparation technologique :

- Durée 2 heures
- Elle s'effectue sur le poste de travail.
- Le questionnaire doit être remis aux examinateurs à l'issue de 2 heures maximum pour correction. La note est reportée sur la fiche récapitulative (page 1/2).

Réalisation pratique au poste de travail :

- Durée 3 heures
- L'arrêt de production et la remise en état du poste se déroulent hors épreuve.

### **Epreuve EP2 – MISE EN OEUVRE D'UNE PRODUCTION (U2)**

**Durée :** 4 heures sur la base de :

- 1 heure pour le démarrage
- 2 heures pour la production
- 1 heure pour l'arrêt de production

**Coefficient :** 8

#### **Déroulement :**

Réalisation pratique au poste de travail :

- Durée : 4 heures
- La remise en état du poste se déroule hors épreuve.

### **Mode d'utilisation des grilles d'évaluation**

**Lorsqu'un barème est défini pour deux compétences, la répartition est laissée à l'appréciation des examinateurs notamment en fonction de la technique évaluée.**

| COMPETENCES-EVALUEES |                                   | Indicateurs de performance                                    |  |  |  | Note | Barème |
|----------------------|-----------------------------------|---|--|--|--|------|--------|
| C1.2: rendre compte  |                                   |   |  |  |  |      |        |
| Actions              | Renseigner la fiche de réglage    | La fiche est complétée méthodiquement                         |  |  |  | 5.5  | /10    |
|                      | Renseigner la fiche de contrôle   | La fiche est complétée méthodiquement                         |  |  |  |      |        |
|                      | Rendre compte du travail effectué | Les informations sont consignées et synthétisées avec rigueur |  |  |  |      |        |

Partiellement réussie  
La longueur du trait définit le degré de réussite.

Non réussie

Réussie