



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP Nord Pas-de-Calais pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Campagne 2009

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES

METIERS de la PLASTURGIE

SESSION 2009

SUJET

Epreuve EP1 – PREPARATION D'UNE PRODUCTION (U1)

Durée : 5 heures maxi

Coefficient : 8

Calculatrice autorisée, conformément à la circulaire n° 99-186 du 16 novembre 1999 :

« Toutes les calculatrices de poche, y compris les calculatrices programmables, alphanumériques ou à écran graphique, à condition que leur fonctionnement soit autonome et qu'il ne soit pas fait usage d'imprimante, sont autorisées.

Les échanges de machines entre candidats, la consultation des notices fournies par les constructeurs ainsi que les échanges d'informations par l'intermédiaire des fonctions de transmission des calculatrices sont interdits ».

Aucun document autorisé.

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.
Le sujet comporte 2 pages, numérotées de la page 1/2 à la page 2/2.

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.

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

Epreuve EP1 – PREPARATION D'UNE PRODUCTION (U1)	1 ^{ère} partie : Préparation technologique : 2 heures
<input type="checkbox"/> Injection <input type="checkbox"/> Compression <input type="checkbox"/> Chaudronnerie plastique <input type="checkbox"/> Extrusion <input type="checkbox"/> Moulage contact <input type="checkbox"/> Moulage par transfert de résine « R.T.M. » <input type="checkbox"/> Rotomoulage <input type="checkbox"/> Thermoformage	Evaluée sur 12 pts
	2 ^{ème} partie : Réalisation pratique : 3 heures
	Evaluée sur 8 pts

On donne :

- Le dossier de fabrication
- La désignation de la pièce pour laquelle la fabrication est à préparer
- La fiche de pré réglage
- Une fiche de réglage à compléter
- La fiche de mise au point (expérience)
- La fiche d'évaluation (page 2/2)

- Le questionnaire

On demande :

- Première partie : Préparation technologique (2 heures maxi)

- Répondre au questionnaire écrit et/ou oral relatif au dossier de fabrication.
Le rendre avant de passer à la deuxième partie

- Deuxième partie : Réalisation pratique au poste de travail (3 heures)

- Identifier dans le dossier les documents relatifs à la pièce à fabriquer
- S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité
- Préparer la matière d'œuvre conformément au dossier de fabrication
- Mettre en place l'outillage et procéder au raccordement
- Implanter l'îlot de production
- 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 au dossier de fabrication
- Vérifier la conformité du produit
 - Remplir la fiche de contrôle (à rendre)
- Rendre compte du travail effectué :
 - Remplir la fiche de réglage (à rendre)
 - Compte rendu d'anomalies éventuelles (à rendre)
- S'assurer du maintien en état du poste de travail

- Arrêt de production et remise en état du poste
(se déroule hors épreuve)

Documents à rendre aux examinateurs :

- Questionnaire
- Fiche de réglage
- Fiche de contrôle et la/les pièce(s) correspondante(s)
- Compte rendu d'anomalies éventuelles

FICHE D'ÉVALUATION

EP 1 - Préparation d'une production

Partie 2 : réalisation pratique au poste de travail

Nom :	Prénom(s) :	
Technique mise en oeuvre :		Total : /80
Etablissement :	Académie :	Note proposée : /8

COMPETENCES ÉVALUÉES			-	→	+	Note	Barème
C1.2 : rendre compte		Indicateurs de performance					
Actions	Renseigner la fiche de réglage	La fiche est complétée méthodiquement					/10
	Renseigner la fiche de contrôle	La fiche est complétée méthodiquement				
	Rendre compte du travail effectué	Les informations sont consignées et synthétisées avec rigueur					
C2.1 : préparer une production		Indicateurs de performance					
Actions	Vérifier les quantités des matières plastiques à mettre en œuvre et des composants nécessaires à la fabrication	Les quantités des matières premières sont conformes aux besoins de la fabrication					/60
	Préparer les matières plastiques, les différents composants et les produits de conditionnement	La préparation des matières plastiques, des composants et des produits de conditionnement est réalisée juste à temps, suivant les instructions reçues et dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement					
	Préparer les outillages	Les outillages préparés sont opérationnels Les règles de sécurité sont respectées					
	Préparer les périphériques	Les périphériques sont opérationnels Les règles de sécurité sont respectées				
	Mettre en place et raccorder les outillages sur leur support et/ou sur la machine, conformément aux procédures	Les outillages sont montés conformément aux prescriptions du dossier de fabrication, aux règles de sécurité et dans le temps imparti La procédure de montage est maîtrisée					
	Mettre en place et raccorder les périphériques mobiles sur la machine, sur l'outillage	Les raccordements sont conformes aux instructions et les vérifications de bon fonctionnement sont faites					
	Installer l'aire de production	L'installation est conforme aux règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie et de protection de l'environnement					
C2.2 : conduire une production		Indicateurs de performance					
Actions	Approvisionner ou mettre en place les matières d'œuvre et les différents composants	Les matières d'œuvre et les composants sont préparés conformément aux instructions en qualité, en quantité					/60
	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 ; les procédures sont respectées ; la hiérarchie et les services fonctionnels sont immédiatement informés en cas de dysfonctionnement					
	Afficher les réglages des machines, des périphériques des équipements	Les valeurs affichées sont conformes aux instructions et permettent de fabriquer le/les premier(s) produit(s)					
	Assurer la mise en route de la fabrication en appliquant les procédures, les modes opératoires et les consignes	Les procédures, les modes opératoires et les consignes sont respectés				
	Réaliser les premiers produits, les contrôler ou les faire contrôler puis les faire valider par le service contrôle	Les procédures de contrôle sont respectées					
	Ajuster les réglages en respectant les consignes et les limites permettant une fabrication conforme	Les ajustements sont adaptés à la non-conformité constatée					
	Effectuer les opérations de finition et les vérifications demandées	Les opérations effectuées sont conformes aux prescriptions					
C3.1 : contrôler		Indicateurs de performance					
Actions	Vérifier la conformité de la référence des matières d'œuvre	La vérification est effectuée, en cas de non-conformité, la matière n'est pas utilisée et l'anomalie est systématiquement signalée					/10
	Identifier et/ou choisir les moyens de contrôle	Les moyens de contrôle sont adaptés à la mesure à effectuer				
	Contrôler la conformité du produit ou de la pièce	Les relevés sont exacts et reproductibles					