



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES

METIERS de la PLASTURGIE

SESSION 2010

SUJET

Epreuve EP2 – MISE EN ŒUVRE D'UNE PRODUCTION (U2)

Durée : 4 heures

Coefficient : 9 (8 + 1 VSP)

Calculatrice autorisée, conformément à la circulaire n° 99-186 du 16 novembre 1979 :

« 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) :	

<p style="text-align: center;">Epreuve EP2 – MISE EN ŒUVRE D'UNE PRODUCTION (U2)</p> <ul style="list-style-type: none"><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	Évaluée sur 20 pts
--	--------------------

On donne :

- Le dossier de production y compris :
 - Fiche de réglage
 - Ordre de fabrication
 - Fiche de conditionnement *(si nécessaire)*
 - Documents de suivi :
 - *la carte de contrôle avec les limites tracées*
 - *la fiche de rebuts*
 - Fiche de contrôle
- La machine réglée et prête à produire
- La matière d'œuvre (étuvée si nécessaire)
- La fiche d'évaluation (page 2/2)

On demande :

- Prendre connaissance du dossier de production
- S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité
- Vérifier que les réglages sont conformes au dossier de production
- Ajuster les réglages si nécessaire
- Vérifier la conformité du produit
 - Compléter la fiche de contrôle *(à rendre)*
- Assurer la fabrication demandée pour un suivi (autocontrôle)
- Consigner et transmettre les informations liées à la production
 - Compléter l'ordre de fabrication *(à rendre)*
 - Remplir la carte de contrôle *(à rendre)*
 - Remplir la fiche de rebuts *(à rendre)*
- Rendre compte du travail effectué :
 - Rédiger un compte rendu des anomalies éventuelles *(à rendre)*
- Conditionner les produits *(si nécessaire)*
- Assurer l'arrêt méthodique de la fabrication
- S'assurer du maintien en état du poste de travail

Temps conseillés :

- Démarrage de production : 1 heure
- Production : 2 heures
- Arrêt de production : 1 heure

Documents à rendre aux examinateurs :

- Documents de suivi
 - Carte de contrôle
 - Fiche de rebuts
- Fiche de contrôle
- Ordre de fabrication
- Compte rendu d'anomalies éventuelles

FICHE D'ÉVALUATION

EP 2 - Mise en œuvre d'une production

Nom :	Prénom(s) :		
Technique mise en œuvre :		Total :	/200
Centre d'examen :	Académie :	Note proposée :	/20

COMPETENCES ÉVALUÉES		Indicateurs de performance				Note	Barème
C1.1 : s'informer sur l'aire de production		Indicateurs de performance					
Actions	Identifier sur le site : - les matières premières et les semi-produits - les différents composants - les équipements, les outillages et les outils - les moyens de contrôle - les dispositifs de sécurité	Les matières, les composants et les équipements sont identifiés sans erreur				...	/50
	Collecter les informations écrites ou informatisées liées au fonctionnement de l'aire et/ou du poste de travail	La saisie des informations est correcte L'identification des informations nécessaires à la fabrication est pertinente					
C1.2 : rendre compte		Indicateurs de performance					
Actions	Rendre compte du travail effectué	Les informations sont consignées et synthétisées avec rigueur				...	
	En cas d'anomalie détectée, alerter les services et/ou la personne concernée	Le choix de l'interlocuteur est pertinent, les consignes sont respectées					
	Compléter les documents de suivi de la maintenance et de la fabrication	Les fiches sont complétées méthodiquement					
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				...	/100
	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 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					
	Produire la fabrication demandée	La production est conforme à l'ordre de fabrication					
	Ajuster le processus en cas de dérive	Procéder si nécessaire aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme					
	Effectuer les opérations de finition et les vérifications demandées	Les opérations effectuées sont conformes aux prescriptions					
	Conditionner les produits de la fabrication en respectant les spécifications (nombres, positions...)	La commande est conditionnée conformément à la demande					
	Assurer l'arrêt méthodique de la fabrication en appliquant les procédures, les modes opératoires et les consignes	La méthode, les procédures, les modes opératoires, les consignes sont respectés ; les documents de suivi de la production sont complétés					
Démonter, ranger les périphériques, les outils, les accessoires	Les matériels sont démontés, nettoyés, rangés conformément aux instructions						
C2.3 : maintenir en état l'aire de production		Indicateurs de performance					
Actions	S'assurer au début, en cours et en fin de fabrication du maintien en état des parties moulantes, opératives et fonctionnelles des outillages et des outils	L'anomalie est systématiquement signalée dans la cas de non-conformité de l'outillage L'outillage est remis en conformité dans le cas où les consignes le précisent suivant les instructions reçues				...	
	Maintenir en état l'aire de fabrication : - Garantir l'accessibilité du poste - Faciliter l'évacuation des produits finis - Evacuer et trier les déchets, les chutes, les rebuts et les matières non utilisées - Assurer l'état de propreté du poste	Les aires de fabrication et de circulation sont maintenues en état					
C3.1 : contrôler		Indicateurs de performance					
App	Contrôler la conformité du produit ou de la pièce	Les relevés sont exacts et reproductibles				...	/50
C3.2 : valider		Indicateurs de performance					
App	Évaluer les risques liés aux matières et à l'utilisation des matériels	Les moyens de protection utilisés sont appropriés aux risques de la technique				...	