

SUJET**MISE EN OEUVRE D'UNE DEMARCHE DE MAINTENANCE
CORRECTIVE.**

Le système pluritechnologique comporte au moins deux pannes dont une
d'origine mécanique.

ON DONNE:

- un système mécanique automatisé en dysfonctionnement. (2 pannes).
- un diagnostic pré-établi avec dossier technique du système.
- une documentation technique.
- une fiche de demande d'intervention de maintenance corrective.
- une fiche de mode opératoire.
- les outillages spécifiques.
- le magasin outillage.

ON DEMANDE: (pour les deux pannes)

**Après avoir pris connaissance de l'intervention à réaliser pour chaque
panne(document 2/7 et 5/7)**

- d'isoler le système et d'appliquer les consignes de sécurité.
- de préparer le poste de travail.
- de réaliser une intervention de maintenance corrective:
 - Identifier les composants défectueux ou à remplacer et rédiger un bon de sortie magasin.
 - préparer les composants de rechange ainsi que les outillages nécessaires.
 - procéder à l'échange, régler, contrôler.
- de rédiger le mode opératoire pour chaque panne.(document 3/7 et 6/7)
- de rédiger le rapport d'intervention pour chaque panne.(document 2/7 et 5/7)
- de remettre en état le poste de travail.

ACADEMIE DE REIMS

BEP M.S.M.A. EPREUVE

EP1-2

MAINTENANCE CORRECTIVE - panne a -

NOM : _____ Prénom : _____

SYSTEME : _____ S/SYSTEME : _____

EVALUATION DE L'EPREUVE

MAINTENANCE
CORRECTIVE

NOTATION

NOTE SUR

1

EVALUER L'INSPECTION ET LA PROCEDURE.

- C113 [] Les propositions sont explicites et judicieuses.
- C152 [] Les informations sont maîtrisées dans le domaine technique, documentaire et de la sécurité.
- C232 [] Les vérifications techniques sont sans erreur.
- C233 [] L'élément défectueux est correctement localisé et identifié dans un temps compatible avec les contraintes économiques.

2

EVALUER LA PREPARATION.

- C153 [] L'exploitation des logiciels et des banques de données est maîtrisée.
- C243 [] La vérification des pièces de rechange est effective.
- C244 [] Les bons de sortie sont correctement libellés.
- C331 [] Les liaisons sont interrompues dans le respect de la sécurité.

3

EVALUER LES ESSAIS, LES REGLAGES.

- C211 [] Les consignes de travail préconisées sont maîtrisées.
- C212 [] La gamme de démontage est correctement établie.
- C214 [] L'implantation des outillages et des aires de dépose respecte les règles d'ergonomie, de sécurité et d'hygiène.
- C241 [] Les moyens de manutention sont suffisants et adaptés.
- C313 [] Après l'intervention, le poste est opérationnel.
- C334 [] La dépose ou le démontage sont justifiés et conformes.
- C335 [] Le montage des composants ou des s/ensembles est conforme aux procédures.
- C336 [] Les règles de manutention en toute sécurité sont respectées.
- C337 [] La propreté des éléments et de leur environnement est respectée.

4

EVALUER LES ESSAIS, LES REGLAGES.

- C331 [] Les liaisons sont rétablies dans le respect de la sécurité.
- C332 [] Les niveaux sont assurés et les fluides conformes.
- C351 [] Les points de réglage sont correctement identifiés et les valeurs repérées.
- C352 [] Les réglages satisfont aux conditions fonctionnelles.
- C353 [] Le suivi des réglages est rigoureux et consigné.

P.F.E. NON ASSUREE , seulement dans ce cas, EVALUER LES 5 ETAPES.

5

EVALUER LA CONNAISSANCE DES CONSIGNES DE SECURITE ET/OU LEUR MISE EN OEUVRE.

- C231 [] Toutes les consignes de sécurité sont reconnues.

/20

ACADEMIE DE REIMS

BEP M.S.M.A. EPREUVE

EP1-2

MAINTENANCE CORRECTIVE

panne b

NOM : _____

Prénom : _____

SYSTEME : _____

S/SYSTEME : _____

EVALUATION DE L'EPREUVE

MAINTENANCE
CORRECTIVE

NOTATION

NOTE

SUR

1

EVALUER L'INSPECTION ET LA PROCEDURE.

- C113 [] Les propositions sont explicites et judicieuses.
- C152 [] Les informations sont maîtrisées dans le domaine technique. documentaire et de la sécurité.
- C232 [] Les vérifications techniques sont sans erreur.
- C233 [] L'élément défectueux est correctement localisé et identifié dans un temps compatible avec les contraintes économiques.

2

EVALUER LA PREPARATION.

- C153 [] L'exploitation des logiciels et des banques de données est maîtrisée.
- C243 [] La vérification des pièces de rechange est effective.
- C244 [] Les bons de sortie sont correctement libellés.
- C331 [] Les liaisons sont interrompues dans le respect de la sécurité.

3

EVALUER LES ESSAIS, LES REGLAGES.

- C211 [] Les consignes de travail préconisées sont maîtrisées.
- C212 [] La gamme de démontage est correctement établie.
- C214 [] L'implantation des outillages et des aires de dépose respecte les règles d'ergonomie, de sécurité et d'hygiène.
- C241 [] Les moyens de manutention sont suffisants et adaptés.
- C313 [] Après l'intervention, le poste est opérationnel.
- C334 [] La dépose ou le démontage sont justifiés et conformes.
- C335 [] Le montage des composants ou des s/ensembles est conforme aux procédures.
- C336 [] Les règles de manutention en toute sécurité sont respectées.
- C337 [] La propreté des éléments et de leur environnement est respectée.

4

EVALUER LES ESSAIS, LES REGLAGES.

- C331 [] Les liaisons sont rétablies dans le respect de la sécurité.
- C332 [] Les niveaux sont assurés et les fluides conformes.
- C351 [] Les points de réglage sont correctement identifiés et les valeurs repérées.
- C352 [] Les réglages satisfont aux conditions fonctionnelles.
- C353 [] Le suivi des réglages est rigoureux et consigné.

P.F.E. NON ASSUREE , seulement dans ce cas, EVALUER LES 5 ETAPES.

5

EVALUER LA CONNAISSANCE DES CONSIGNES DE SECURITE ET/OU LEUR MISE EN OEUVRE.

- C231 [] Toutes les consignes de sécurité sont reconnues.

/20