

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

BAREME

<input type="checkbox"/> Mise en place des outillages Réglage des éléments ou paramètres - <i>Le mode opératoire propre au montage est respecté ;</i> - <i>L'outillage utilisé est adapté.</i>	<u>3</u>
<input type="checkbox"/> Contrôle de la matière d'œuvre entrante - <i>L'ustensile de mesure est adapté ;</i> - <i>Les mesures sont correctes ;</i> - <i>La fiche de contrôle est correctement renseignée.</i>	<u>2</u>
<input type="checkbox"/> Conduite de la machine en production - <i>Les procédures et les précautions sont respectées avec rigueur ;</i>	<u>3,5</u>
<input type="checkbox"/> Contrôle de la qualité du produit - <i>Les ustensiles de mesure sont adaptés ;</i> - <i>Les mesures sont correctes ;</i> - <i>La fiche de contrôle est correctement renseignée.</i>	<u>4</u>
<input type="checkbox"/> Mise en sécurité et remise en fonction - <i>Les procédures et les précautions sont respectées avec rigueur ;</i>	<u>2</u>
<input type="checkbox"/> Compte-rendu - <i>Les informations transcrites sont précises et fidèles.</i>	<u>1,5</u>
<input type="checkbox"/> Diagnostic de dysfonctionnement - <i>La détection et la localisation sont effectuées logiquement.</i>	<u>4</u>

Total**20**

ACADEMIE DE REIMS	Session 2002	BAREME	TIRAGE
C.A.P DE CONDUITE DE MACHINES AUTOMATISEES DE TRANSFORMATION		Coef. : 12	
Epreuve EP1 : Réalisation au poste de travail	Durée : 4 heures	Page 1/1	