

CAP PLASTURGIE

Session 2003

EPREUVE EP1 –PREPARATION D'UNE FABRICATION

On donne :

- Machine non réglée
- Outillage et matériel utiles à la mise en production au pied de la machine
- Périphériques
- Dossier de fabrication
- Matière(s) d'œuvre(s)
- Une pièce type
- Un ordre de fabrication

On demande :

Le candidat doit faire appel à l'examineur (3 fois) après :

- Avoir fini la mise en place de l'outillage et raccordé les périphériques
- Avoir affiché les paramètres de travail
- Avoir obtenu les premières pièces en automatique

- 1)Prendre connaissance du dossier de fabrication
- 2)Vérifier la conformité des outillages, des périphériques, des matières d'œuvres ...
- 3)Préparer la matière d'œuvre conformément au dossier de fabrication
- 4)S'assurer du parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité
- 5)Mettre en place l'outillage et raccorder les périphériques
- 6)Remplir l'ordre de fabrication
- 7)Afficher les paramètres de travail conformément au dossier de fabrication
- 8)Assurer la mise en route du procédé
- 9)Réaliser le (ou les) premier(s) produit(s) et les faire contrôler

Compétences évaluées :

- . Identifier, exploiter, interpréter des documents relatifs aux matériaux, aux équipements et en particulier aux outillages, à la qualité et la sécurité.
- . Préparer son poste de travail, monter les outillages et installer les périphériques.
- . Fabriquer les premiers produits conformes en tenant compte des risques relatifs à la sécurité et à l'environnement.
- . Renseigner les documents demandés.

N° CANDIDAT:

Note EP1 :

/20

Groupement interacadémique II	Session 2003	Code
CAP Plasturgie		
EP1 Préparation d'une fabrication		
SUJET	Durée : 4 h	Coefficient 10
		Page 1/3

ORDRE DE FABRICATION

(à faire remplir en partie par un membre du jury en début d'épreuve)

Client	Référence espace industriel	Désignation produit
N° de commande	Date de la commande	Date de livraison

DESIGNATION			
Moule N°	Casier réf	Désignation de la pièce	Référence de la commande

MATIERE(S)				
Désignation normalisée	Symbole	Fabriquant	Référence	Appellation commerciale
Prix	Masse volumique	Nature de la charge	Broyé	% de broyé
€/kg	g/cm ³		OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/>	%
Colorant	Couleur	Pourcentage	Référence	Prix
				€/kg

CONDITIONNEMENT			
Mode	Quantité/carton	Référence carton	Quantité à produire
Vrac <input type="checkbox"/>			
Carton <input type="checkbox"/>			
Container <input type="checkbox"/>			

A REMPLIR PAR LE CANDIDAT

	Heure début	Heure fin	Temps passé
Vérification et préparation du matériel avant montage			
Montage outillage			
Démarrage en production			
	TOTAL		

Etat de l'outillage , des parties moulantes et du circuit de régulation :

1 ^{ere} partie EP1	Capacités	Compétences	Activités	TECHNIQUE :							
				Critères d'évaluation			Evaluation				
				0	1	2	3				
1 ^{ere} partie EP1	C1 Communiquer	C1.1 Identifier sur l'aire de fabrication	Repérer et exploiter les instructions nécessaires à la fabrication	L'identification des informations nécessaires à la fabrication est faite en parfaite autonomie							
			Identifier sur le site :les matières plastiques, les périphériques	L'identification ou le choix est fait sans erreur (possibilité de proposer plusieurs matières)							
		C1.3 Emettre des informations	Rendre compte du travail effectué(état de l'outillage, temps de montage ou préparation de l'outillage à consigner sur l'ordre de fabrication)	Les informations sont consignées avec rigueur							
	C2 Réaliser	C2.1 Préparer l'aire de fabrication	Préparer les matières plastiques et les différents composants	La préparation de la matière est réalisée juste à temps en respectant les règles de sécurité , la quantité demandée, le temps d'étuvage et la température							
			Mettre en place les outillages sur leur support et/ou sur la machine ou préparer les outillages en RTM(gelcoat)	La chronologie des opérations de l'instruction est respectée. Les règles de sécurité sont respectées 0=3 erreurs / 1=2 erreurs 2=1 erreur / 3= pas d'erreur							
			Mettre en place et raccorder les périphériques sur la machine, sur l'outillage	Les raccordements sont conformes aux instructions							
			Installer l'ensemble du poste et/ou l'aire de travail (caisse rebut ,établissement, poste de finition...)	L'installation du poste est conforme aux règles d'hygiène et de sécurité							
		C2. 2 Conduire l'activité	Procéder aux vérifications afin d'assurer la sécurité des personnes et des moyens de production	La vérification des sécurités est effectuée avec méthode							
			Afficher les réglages des machines des périphériques, des équipements	Les valeurs affichées sont conformes aux instructions 3= pas d'erreur / 1=1 erreur / 0=plus d'une erreur							
			Assurer la mise en route de la fabrication en appliquant les procédures	Les procédures, les consignes, les modes opératoires sont respectés 0=3 erreurs / 1=2 erreurs 2=1 erreur / 3= pas d'erreur							
			Produire les (ou la (RTM)) premières pièces, les faire contrôler	Les procédures sont respectées 0=3 erreurs / 1=2 erreurs 2=1 erreur / 3= pas d'erreur							
	N° du candidat :				Nombre de croix par colonne						
					Total des points par colonne						
					TOTAL					/20	Total