

Sujet :

Examen : C.A.P.

Spécialité : *Suivi d'une fabrication*

Epreuve : *EP2 suivi de la fabrication*

Session : 2003

- Tirage au sort par le candidat d'une technique différente de celle de l'épreuve EP1
- Remplir l'ordre de fabrication pour chaque candidat
- Approvisionner une quantité insuffisante de matière pour effectuer la production (C2.2.1)
- Le candidat doit effectuer une réalisation pratique sur un poste en production.
- Demander une quantité réalisable en 2 heures
- Pour s'assurer de la stabilité des paramètres de travail demander 2 contrôles tous les 1/4 d'heure sur des paramètres clés du processus à noter sur la fiche de suivi de production.

**Attention les machines doivent être en production**

- Information : en cas d'anomalies le candidat alerte un membre du jury et l'action corrective doit être réalisée par un des membres du jury.

GROUPEMENT INTERACADÉMIQUE II			Session 2003
CAP PLASTURGIE			
EP 2 Suivi de fabrication			
SUJET	Durée : 2 heures	Coefficient : 6	Page 1 / 7

Sujet :

Examen : C.A.P.

Spécialité : *Suivi d'une fabrication*

Epreuve : *EP2 suivi de la fabrication*

Session : 2002

2<sup>ème</sup> partie (suivi d'une fabrication) Durée : 2 heures sur 20 points - Coefficient 6

**On donne**

- un dossier de fabrication relatif à un produit obtenu
- machine réglée, outillage monté
- périphériques branchés
- matière d'œuvre préparée

**On demande**

- 1) Identifier sur l'aire de fabrication (les instructions, les informations écrites et orales)
- 2) Compléter l'ordre de fabrication à l'aide du dossier de fabrication .
- 3) S'assurer au début que les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.  
Noter sur le rapport de contrôle du poste de travail les dispositifs de sécurité vérifiés et les éventuelles observations.
- 4) Produire une dizaine de pièces (1 pour RTM), effectuer les opérations de finition et de contrôle, constater les défauts.  
Noter sur le rapport de fabrication : les défauts observés, le remède possible, l'action effectuée par le jury (paramètre changé) et l'amélioration constatée.
- 5) Produire la quantité demandée et réapprovisionner en matière première si besoin.  
Noter sur la fiche de suivi de production le nombre et le type de rebut, le nombre de pièces contrôlées et les modifications apportées.

**Nota :** Les examinateurs peuvent dialoguer avec les candidats en vue d'affiner les évaluations prévues.

CAP PLASTURGIE	Session 2003
EP 2 Suivi de fabrication	Page 2 / 7

<b>ORDRE DE FABRICATION</b>
-----------------------------

**( \*A faire remplir en partie par un membre du jury en début d'épreuve )**

MACHINE :	*
OUTILLAGE :	*
Nbre D'EMPREINTES :	
REFERENCE MATIERE :	
Y a t'il assez de matière ?	Oui : <input type="checkbox"/> Non : <input type="checkbox"/>
QUANTITE DE MATIERE NECESSAIRE ?(préciser l'unité)	
QUANTITE à PRODUIRE :	*
DUREE DE PRODUCTION :	*
DELAI DE FABRICATION :	Début :                      Fin : *
OBSERVATION :	

N° du candidat		Document à rendre
----------------	--	-------------------

CAP PLASTURGIE	Session 2003
EP 2 Suivi de fabrication	Page 3 / 7

## RAPPORT DE FABRICATION

N°	Défauts Observés	Remèdes possibles	Action	Améliorations constatées
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				

N° du candidat

Document à rendre

CAP PLASTURGIE

Session 2003

EP 2 Suivi de fabrication

Page 4 / 7

<b>RAPPORT DE CONTROLE DU POSTE DE TRAVAIL</b>
--

<b>N°</b>	<b>Contrôles effectués</b>	<b>Observation</b>
<b>1</b>		
<b>2</b>		
<b>3</b>		
<b>4</b>		
<b>5</b>		
<b>6</b>		
<b>7</b>		
<b>8</b>		
<b>9</b>		
<b>10</b>		
<b>11</b>		

<b>N° du candidat</b>		<b>Document à rendre</b>
-----------------------	--	--------------------------

# FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION

**Fréquence de vérification :** (à relever sur le dossier de fabrication si différent)

Heures	Codes des défauts						Nombre de rebuts	Nombre de pièces contrôlées	Modification apportée
	1	2	3	4	5	6			
Début de production 1 <sup>ère</sup> 1/4 heure*									
2 <sup>ème</sup> 1/4 heure*									
3 <sup>ème</sup> 1/4 heure*									
4 <sup>ème</sup> 1/4 heure*									
5 <sup>ème</sup> 1/4 heure*									
6 <sup>ème</sup> 1/4 heure*									
7 <sup>ème</sup> 1/4 heure*									
8 <sup>ème</sup> 1/4 heure*									

\* indiquer l'heure

Codes des défauts constatés (exemple bavure)	
1	
2	
3	
4	
5	
6	

N° du candidat		Document à rendre
----------------	--	-------------------

2 nd Partie EP 2	Capacités	Compétences	Activités	TECHNIQUE :						
	C1 COMMUNIQUER	C1.1 Identifier sur l'aire de fabrication	Repérer et exploiter les instructions nécessaires à la fabrication	Les instructions sont prises en compte 0 = 3 erreurs / 1 = 2 erreurs 2 = 1 erreur / 3 = pas d'erreur	Critères d'évaluation			Evaluation		
					0	1	2	3		
			Identifier sur le site : les matières plastiques / les différents composants / les équipements automatisés ou semi-automatisés / les moyens de contrôle.	Les indications de préparation sont respectées et correctement reportées dans le rapport (aucune erreur admise).						
		C1.2 Collecter les informations	Collecter les informations écrites ou orales liées au fonctionnement de l'aire et / ou du poste de fabrication,	Les informations écrites sont respectées, Les informations orales sont notées 0 = 3 erreurs / 1 = 2 erreurs 2 = 1 erreur / 3 = pas d'erreur						
		C1.3 Emettre des Informations	Rendre compte du travail effectué	Le tableau de bord est correctement rempli (aucune erreur admise)						
			Transmettre les consignes et les informations nécessaires au bon déroulement de la fabrication	Le tableau de bord est correctement rempli (aucune erreur admise)						
			Identifier l'interlocuteur pertinent.	Pas de critères d'évaluation						
			Ecouter les partenaires de travail.	Pas de critères d'évaluation						
			S'exprimer, expliquer, justifier.	Les informations orales sont exploitables, L'argumentation cible l'essentiel 0 = 3 erreurs / 1 = 2 erreurs 2 = 1 erreur / 3 = pas d'erreur						
	C2 REALISER	C2.2 Conduire l'activité	Compléter les documents de suivi de la maintenance et de la fabrication.	Les fiches sont complétées correctement (aucune erreur admise)						
				Approvisionner ou mettre en place la matière plastique et/ou les différents composants	Les références, les instructions en qualité et en quantité sont respectées.					
				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 conformément aux procédures.(aucune erreur admise)					
				Afficher les réglages des machines, des périphériques, des équipements.	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					
				Assurer la mise en route de la fabrication en appliquant les procédures, les modes opératoires et les consignes.	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					
				Produire les premières pièces, les faire contrôler et valider par le service qualité.	Les procédures sont respectées 0 = 3 erreurs / 1 = 2 erreurs 2 = 1 erreur / 3 = pas d'erreur					
				Effectuer les opérations de finition et de vérifications demandées.	Ce travail est fait avec soin au rythme de la production					
				Ajuster les réglages en respectant les consignes et les limites permettant une fabrication conforme.	Les ajustements sont adaptés à la non conformité constatée.					
				Produire la quantité demandée	Les quantités bonnes sont respectées et bien conditionnées					
				Vérifier la disponibilité du matériel pour préparer les changements de fabrication	Conforme aux exigences du dossier de fabrication					
				Démonter, ranger les périphériques, les outils, les accessoires	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					
				Déposer, préparer les outillages pour leur stockage et signaler les anomalies éventuelles	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					
				Détecter et alerter si nécessaire en cas d'aleas pendant la production	Les appels au jury sont justifiés					
				Ajuster le processus en cas de dérive	Les réglages sont orientés sur le bon paramètre					
				S'assurer de la stabilité des paramètres de travail	Les contrôles sont effectués conformément au dossier de fabrication					
		S'assurer au début, en cours et en fin de fabrication du maintien en état des parties opératives de l'outillage.	Signaler les anomalies en cas de non conformité de l'outillage. (1 erreur mineure admise)							
		Maintenir en état l'aire de fabrication: garantir l'accessibilité du poste/ faciliter l'évacuation des produits finis/ évacuer et trier les déchets, les chutes, les rebuts de matières plastiques/ assurer l'état de propreté du poste.	Les aires de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenues en état.(2 erreurs mineures admises)							
	C3 APPRECIER	C 3.1 Contrôler	Contrôler la conformité de la référence de la matière plastique et des composants.	Pas d'anomalie						
				Contrôler le produit ou la pièce pendant la durée de la fabrication.	Les relevés sont exacts, Les défauts sont identifiés (seule l'erreur de langage est admise)					
				Evaluer la faisabilité et décider de la mise en œuvre.	non évalué					
				Identifier et/ou choisir les moyens de contrôle.	Les moyens de contrôle sont adaptés aux mesures (aucune erreur admise)					
				Effectuer la saisie des résultats.	La fréquence des relevés est respectée					
			N° du candidat :	Nombre de croix par colonne						
				Total des points par colonne						