

SUJET

DEROULEMENT DE L'EPREUVE :

❖ *Chaque candidat pourra effectuer l'épreuve sur un des systèmes suivants :*

- Système modulaire de perçage (documents techniques DT2/7 , DT5/7) ;
- Système modulaire de triage et de perçage (doc techniques DT3/7 , DT6/7) ;
- Système automatisé de tronçonnage (doc techniques DT4/7 , DT7/7) ;

❖ *Chaque candidat aura à sa disposition les documents indiqués sur le document sujet DS2/3.*

| | | |
|---|---------------------------|-------------------------------|
| ACADEMIE DE REIMS | Session 2004 | SUJET |
| C.A.P DE CONDUITE DE MACHINES AUTOMATISEES DE TRANSFORMATION | | Coef. : 12 |
| Epreuve EP1 : Réalisation au poste de travail | Durée : 4 h 30 min | Document Sujet DS1 / 3 |

DOCUMENTS A REMETTRE AU CANDIDAT :

- Documents sujet DS1/3 ; DS2/3 ; DS3/3 ;
- Dossier Machine (affecté à chaque machine) ;
- Ordre de Production (document technique DT1/7) ;
- Dessins de Fabrication des Produits (documents techniques DT2/7 à 4/7) ;
- Fiches de contrôle des pièces (documents techniques DT5/7 à 7/7).

DOCUMENTS RENDUS PAR LE CANDIDAT :

- **Tous les documents sont à rendre au jury**
- **Les documents : ordre de production, fiche de contrôle et barème sont à agraffer dans une feuille d'examen par le jury.**

TRAVAIL A EFFECTUER :**1. Produire**

- Mettre en place et régler les outillages ou les paramètres (3 points) ;
- Contrôler la matière d'œuvre entrante et compléter la partie concernée sur la fiche de contrôle DT5/7 ou DT6/7 ou DT7/7 (2 points) ;
- Assurer la conduite de la machine et effectuer une production suivant "Ordre de Production" DT 1/7 (3.5 points) ;
- Contrôler la qualité du produit et compléter la fiche de contrôle relative à la production DT5/7 ou DT6/7 ou DT7/7 (4 points) ;
- Effectuer une mise en sécurité, suivie d'une remise en fonction (2 points) ;
- Effectuer le compte-rendu sur le document "Ordre de production" DT1/7(1.5 points);

2. Dépanner

- Effectuer un diagnostic de dysfonctionnement (4 points).

Nota : une fiche de diagnostic sera remise au candidat lors de l'épreuve.

- Effectuer l'intervention dans le cadre d'une **habilitation B0**

ORDRE DE PRODUCTION

Produit à obtenir : _____

Désignation machine : _____

Nombre de produits à obtenir : _____ Production par heure : _____

Compte rendu :**Observations sur produit entrant :**

Début de production : date _____ heure _____

Fin de production : date _____ heure _____

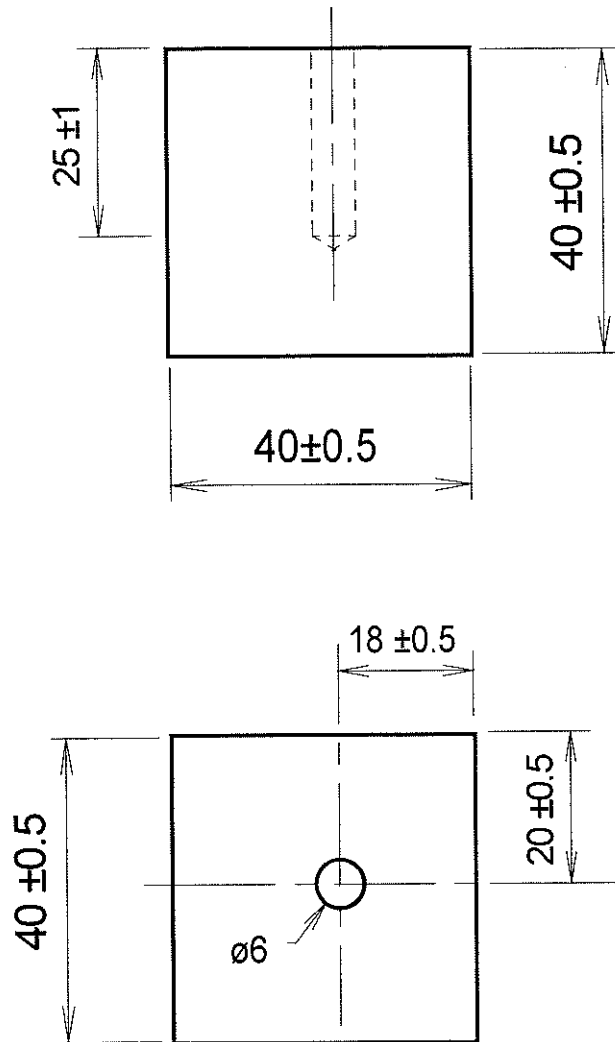
Observations sur produit sortant :

Nombre de produits défectueux : _____

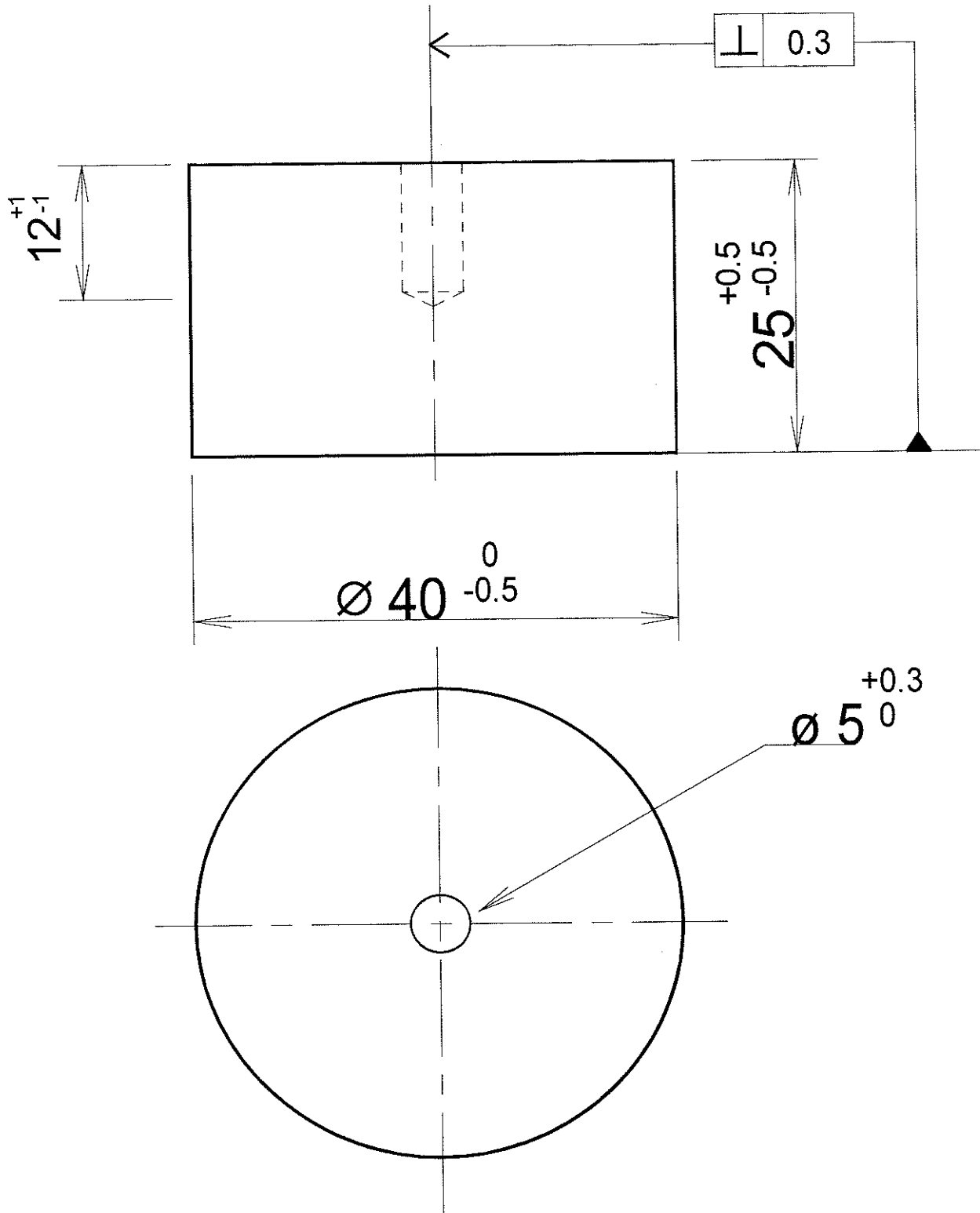
Défauts des produits : _____
_____Causes des défauts : _____
_____**Arrêts machine pendant la production :**

| DATE | Temps d'arrêt | Cause |
|------|---------------|-------|
| | | |
| | | |
| | | |

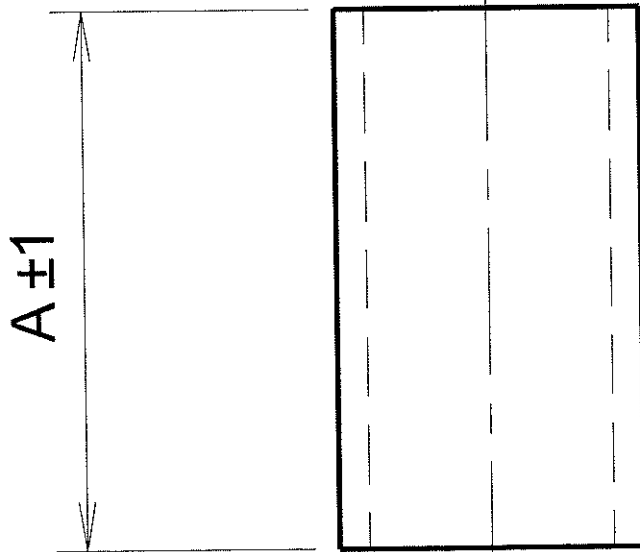
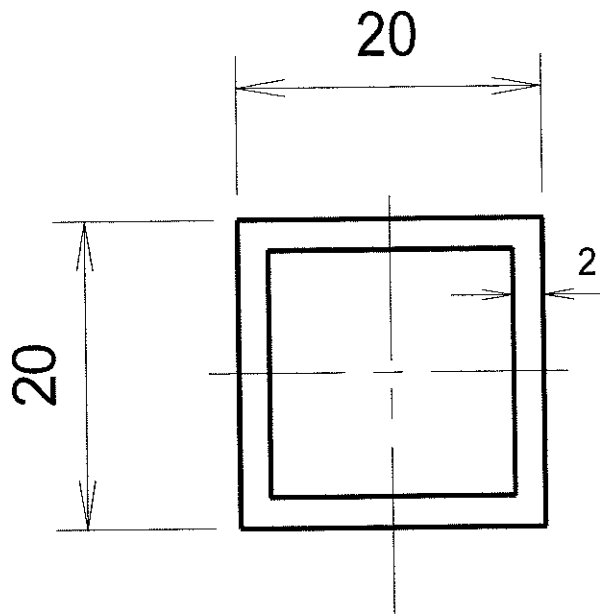
Ce document est àagrafer dans la copie d'examen.



| | | | |
|-------------------|---------------|------------------------|---------------|
| | | Autre matière possible | |
| | Embout | 2017 (A U4G) | Etiré 40 x 40 |
| Rp/Nb | Désignation | Matière | Observations |
| FORMAT A4 | EMBOUT | | N°1 |
| ACADEMIE de REIMS | | | Echelle 1/1 |



| | | | | |
|-------------------|----|---------------|---------|-------------------------------|
| | | TAMPON | PA6 | Autre matière possible : 2017 |
| Rp | Nb | Désignation | Matière | Observations |
| FORMAT A4 | | TAMPON | | |
| ACADEMIE de REIMS | | | | N°2 |
| | | | | Echelle 2/1 |



| | | | |
|-------------------|-------------------|---------|--------------|
| | Entretoise | S 275 | |
| RpNb | Désignation | Matière | Observations |
| FORMAT A4 | ENTRETOISE | | N° 3 |
| ACADEMIE de REIMS | | | Echelle: 2/1 |

Système modulaire de perçage**FICHE de CONTROLE des PIECES**

| Matière d'œuvre ENTRANTE | | | | Matière d'œuvre SORTANTE | | | | |
|--|------------------------------|------------------------------|------------------------------|--|---------------------|------------|-------------------------|-------------------------|
| Pièce N° | Cote 1 40 ^{±0.5} | Cote 2 40 ^{±0.5} | Cote 3 40 ^{±0.5} | Pièce N° | Diamètre de perçage | Profondeur | Cote 18 ^{±0.5} | Cote 20 ^{±0.5} |
| 1 | | | | 1 | | | | |
| 2 | | | | 2 | | | | |
| 3 | | | | 3 | | | | |
| 4 | | | | 4 | | | | |
| 5 | | | | 5 | | | | |
| 6 | | | | 6 | | | | |
| 7 | | | | 7 | | | | |
| 8 | | | | 8 | | | | |
| 9 | | | | 9 | | | | |
| 10 | | | | 10 | | | | |
| <u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u> | | | | <u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u> | | | | |
| Nombre de défauts | | | | Nombre de défauts | | | | |
| ❖ Cote 1 40 ^{±0.5} : -- | | | | ❖ Diamètre intérieur : -- | | | | |
| ❖ Cote 2 40 ^{±0.5} : -- | | | | ❖ Profondeur : -- | | | | |
| ❖ Cote 3 40 ^{±0.5} : -- | | | | ❖ Cote 18 ^{±0.5} : -- | | | | |
| | | | | ❖ Cote 20 ^{±0.5} : -- | | | | |

NUMERO du CANDIDAT : _____


Ce document est à agraffer dans la copie d'examen.

Systeme modulaire de triage et de perçage**FICHE de CONTROLE des PIECES**

| Matière d'œuvre ENTRANTE | | | Matière d'œuvre SORTANTE | | |
|---|-----------------------|-----------|---|------------------------|------------|
| Pièce N° | Diamètre extérieur | Epaisseur | Pièce N° | Diamètre de perçage | Profondeur |
| 1 | | | 1 | | |
| 2 | | | 2 | | |
| 3 | | | 3 | | |
| 4 | | | 4 | | |
| 5 | | | 5 | | |
| 6 | | | 6 | | |
| 7 | | | 7 | | |
| 8 | | | 8 | | |
| 9 | | | 9 | | |
| 10 | | | 10 | | |
| <i><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></i> | | | <i><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></i> | | |
| Nombre de défauts | | | Nombre de défauts | | |
| Diamètre extérieur : __ | | | Diamètre intérieur : __ | | |
| Epaisseur : __ | | | Profondeur : __ | | |

NUMERO du CANDIDAT : _____**Ce document est à agraffer dans la copie d'examen.**

Systeme automatisé de tronçonnage**FICHE de CONTROLE des PIECES**

| Matière d'œuvre ENTRANTE | Matière d'œuvre SORTANTE | |
|--|---|----------------------------|
| Débits dans la barre suivant Ordre de production ♦ <u>Section de la barre</u>  Profilé creux 20x20 ep2 | Pièce N° | LONGUEUR A [±] |
| | 1 | |
| | 2 | |
| | 3 | |
| | 4 | |
| | 5 | |
| | 6 | |
| | 7 | |
| | 8 | |
| | 9 | |
| 10 | | |
| <u>Ebavurage manuel des pièces</u> | <u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u> Nombre de défauts • Cote A [±] : __ | |

NUMERO du CANDIDAT : _____

Ce document est à agraffer dans la copie d'examen.