

Epreuve : EP2 -A° Partie - MISE EN ŒUVRE

**Ce type d'évaluation implique un suivi et un contrôle des candidats en cours d'épreuve.**

Situation d'évaluation N°1 :

Capacités	Savoir-faire professionnel	Exigences	Notation
C5.3 et C5.4 Contrôler	Contrôler la matière d'œuvre (barbotine, pâte plastique ou pièces à finir)	• les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés, • le matériel de contrôle est correctement utilisé.	/ 1
		• les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.	/ 1
C4.1 Conduire	Mettre en route la machine	• la procédure indiquée par le manuel d'utilisation est respectée.	/ 3
C3.2 Régler	Régler la machine à l'aide des indications fournies par la fiche de réglage	• les réglages sont réalisés en tenant compte des valeurs indiquées sur la fiche de réglage, • les procédures de réglage du manuel sont respectées.	/ 4
			/ 12
C4.2 Conduire	Fabriquer un premier produit	• la procédure indiquée par le manuel est respectée, • un produit est fabriqué.	/ 3
C5.3 et C5.4 Contrôler	Contrôler le premier produit	• les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés, • le matériel de contrôle est correctement utilisé.	/ 4
		• les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.	/ 1
C3.2 Régler	Ajuster les réglages pour obtenir des pièces conformes au dessin du produit à fabriquer	• les modifications apportées aux réglages sont judicieuses et permettent l'obtention de pièces conformes au dessin du produit. • les modifications apportées aux réglages sont notées sur la fiche de contrôle.	/ 12
			/ 2
C4.3 Conduire	Fabriquer 5 pièces ne comportant pas de défauts	• au moins 5 pièces sans défauts sont fabriquées.	/ 3
C4.4 Conduire	Arrêter la machine	• la procédure d'arrêt du manuel d'utilisation est respectée.	/ 2
C6 Maintenir	Nettoyer le poste de travail	• le poste de travail est propre et organisé.	/ 2
<b>Total situation N°1</b>			<b>/ 50</b>

Situation d'évaluation N°2 :

Capacités	Savoir-faire professionnel	Exigences	Notation
C5.3 et C5.4 Contrôler	Contrôler la matière d'œuvre (barbotine, pâte plastique ou pièces à finir)	• les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés, • le matériel de contrôle est correctement utilisé.	/ 1
		• les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.	/ 1
C4.1 Conduire	Mettre en route la machine	• la procédure indiquée par le manuel d'utilisation est respectée.	/ 3
C3.2 Régler	Régler la machine à l'aide des indications fournies par la fiche de réglage	• les réglages sont réalisés en tenant compte des valeurs indiquées sur la fiche de réglage, • les procédures de réglage du manuel sont respectées.	/ 4
			/ 12
C4.2 Conduire	Fabriquer un premier produit	• la procédure indiquée par le manuel est respectée, • un produit est fabriqué.	/ 3
C5.3 et C5.4 Contrôler	Contrôler le premier produit	• les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés, • le matériel de contrôle est correctement utilisé.	/ 4
		• les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.	/ 1
C3.2 Régler	Ajuster les réglages pour obtenir des pièces conformes au dessin du produit à fabriquer	• les modifications apportées aux réglages sont judicieuses et permettent l'obtention de pièces conformes au dessin du produit. • les modifications apportées aux réglages sont notées sur la fiche de contrôle.	/ 12
			/ 2
C4.3 Conduire	Fabriquer 5 pièces ne comportant pas de défauts	• au moins 5 pièces sans défauts sont fabriquées.	/ 3
C4.4 Conduire	Arrêter la machine	• la procédure d'arrêt du manuel d'utilisation est respectée.	/ 2
C6 Maintenir	Nettoyer le poste de travail	• le poste de travail est propre et organisé.	/ 2

<b>Total situation N°2</b>	<b>/ 50</b>
<b>Total des 2 situations sur 100</b>	<b>/ 100</b>
<b>Note BEP sur 20 (en points entiers)</b>	<b>/ 20</b>
<b>Note CAP sur 5</b>	<b>/ 5</b>

EP2 1
<b>évaluation</b>
Feuille : 1 / 1