

Concours général des métiers – spécialité PLASTURGIE		Session 2018	Page 1 / 4
Epreuve pratique A : Injection		Durée 2,5 heures	
DOSSIER D'EVALUATION			

DOSSIER D'EVALUATION

ORGANISATION DE L'ÉPREUVE PRATIQUE
Durée totale 7,5H répartie en 3 épreuves :
Epreuve A : 2,5H – Epreuve B : 2,5H – Epreuve C : 2,5H

Jury de l'évaluation : _____	ÉPREUVE A INJECTION Démarrage et suivi d'une production Durée 2,5H	Professeur ressource : M. Assié
-------------------------------------	---	--

⇒ **Descriptif du poste de travail mis à disposition du candidat :**

PRESSE ET OUTILLAGE :	PRESSE ET OUTILLAGE : « en réserve »
ENGEL VICTORY 50T n° 3	ARBURG 25T n° 2
MOULE n° 4626	MOULE n° 778
OPTIQUE	PION TRIMINO
PP Naturel	PP + Broyé + Colorant

Nom du candidat :

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER D'EVALUATION**⇒ Documents et moyens mis à disposition du candidat :**

- Le dossier de fabrication.
- Les moyens de production (presse, outillage, matière ...).
- Les matériels de contrôle.
- Un enseignant de l'établissement pour assistance technique.

⇒ Travail demandé :

- Vérifier la matière.
- Déterminer la quantité de matière nécessaire à la fabrication.
- Afficher les paramètres d'injection
- Déterminer la force de verrouillage, le volume de dosage, le point de commutation et les pressions de maintien.
- Démarrer la fabrication.
- Contrôler les produits fabriqués.
- Remplir la fiche « suivi de production ».
- Optimiser les réglages et consigner les modifications sur le « journal de bord ».
- Fabriquer les produits en qualité, quantité et délai de façon continue en tenant compte des risques relatifs à l'environnement et à la sécurité.
- Eliminer les déchets.
- Arrêter la fabrication.
- Rendre le poste de travail dans l'état initial.
- Rédiger un compte rendu d'activité (synthèse du déroulement de la production).

⇒ Compétences évaluées :

- La vérification du montage et du raccordement de l'outillage.
- La détermination des paramètres de production.
- L'analyse et l'exploitation des résultats obtenus.
- La méthodologie et l'exactitude des réglages de mise en production.
- L'agencement du poste de travail.
- L'émission d'un message argumenté et instruit avec précision.
- La transmission des informations aux interlocuteurs concernés.

DOSSIER D'EVALUATION

TRAVAIL DEMANDE	COMMENTAIRES	EVALUATION DU CANDIDAT
☞ <u>Citer deux tests simples qui permettent de valider la conformité de la matière :</u>		/ 2 pts
☞ <u>Déterminer la quantité de matière nécessaire à la fabrication :</u> <i>Justifier vos calculs.</i>		/ 2 pts
☞ <u>Déterminer la force de verrouillage à afficher sur la presse :</u> <i>Justifier vos calculs.</i>		/ 2 pts
☞ <u>Déterminer le volume de dosage à afficher sur la presse :</u> <i>Justifier vos calculs.</i>		/ 4 pts
☞ <u>Déterminer le point de commutation :</u> <i>Justifier vos calculs.</i>		/ 2 pts
☞ <u>Paramétrer la presse et installer le poste de travail.</u> <i>Expliquer la procédure à l'examineur par oral.</i>		/ 4 pts
☞ <u>Citer, effectuer et rendre compte des vérifications nécessaires au démarrage de la production :</u> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Presse :</u> • <u>Moule :</u> • <u>Thermorégulateur :</u> <i>Justifier vos conclusions.</i>		/ 3 pts
☞ <u>Alimenter en matière et démarrer la presse</u> (en cycle automatique et sans pression de maintien). <i>Expliquer la procédure à l'examineur par oral.</i>		/ 2 pts
☞ <u>Déterminer de façon simple la (ou les) pression(s) de maintien :</u> <i>Justifier votre méthode.</i>		/ 3 pts
☞ <u>Contrôler les pièces produites et renseigner la fiche « suivi de production » :</u> <i>A renseigner tout au long de l'épreuve.</i>		/ 4 pts

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER D'EVALUATION

TRAVAIL DEMANDE	COMMENTAIRES	EVALUATION DU CANDIDAT
➤ <u>Produire la fabrication demandée et si besoin, corriger les dérives constatées et renseigner le « journal du procédé » :</u> <i>A renseigner tout au long de l'épreuve.</i>		/ 4 pts
➤ <u>Eliminer les déchets.</u> <i>Expliquer la procédure à l'examineur par oral.</i>		/ 2 pts
➤ <u>Arrêter la presse, livrer les pièces fabriquées et ranger le poste de travail.</u> <i>Expliquer la procédure à l'examineur par oral.</i>		/ 2 pts
➤ <u>Compte rendu d'activité :</u> <i>Synthétiser le déroulement de la fabrication. Proposer une solution générale aux dérives constatées.</i>		/ 2 pts
➤ <u>L'O.F. :</u> <i>A renseigner en fin d'épreuve.</i>		/ 2 pts
<u>TOTAL :</u>		/ 40 pts / 20