

Modularisation du CAP-CSI (conduite de systèmes industriels)

Académie de Nancy-Metz

- **LP Gaspard Monge, site de Knutange : 204, rue Victor Rimmel 57240
KNUTANGE**
- **LP Charles Jully, 59 rue Maréchal Foch BP 91008 57501 SAINT AVOLD
CEDEX**
- **LP Henri Nominé, 60 rue Maréchal Foch BP 91159 57215 SARREGUEMINES
CEDEX**

ANNEXES

- **Fiche contrat**
-
- **Fiche contrat module 2**

Fiche contrat

CAP Conduite de Système Industriel

Préparation, approvisionnement, réglages, essais et mise en route

L'activité : Atelier C.A.P. C.S.I. zone systèmes de production

Le thème étudié :

Objectifs :

- T1.1: Vérifier que la matière d'œuvre et les fournitures correspondent en nature et en quantité au document de fabrication
- T1.2: Demander les ajustements et commandes relatifs à l'approvisionnement
- T7.2: Supports d'information à renseigner.

Nom prénom

.....

Temps prévu:

2H

Résultats attendus :

- Les procédures sont correctement associés aux spécifications et caractéristiques du produit
- Les documents sont renseignés en respectant leur utilisation et en fournissant des informations exploitables.

SEANCE VALIDEE	OUI	NON
-----------------------	------------	------------

Activité

A1

Préparation, approvisionnement, réglages, essais et mise en route

Tâche

T1

Vérifier les matières et moyens de production.

T7

Renseigner les documents de lancement de production ou de prise de poste.

Compétences à développer

C 1.2 Analyser et décoder les données de production.

C 5.2 Renseigner les documents

Pré requis *Ce que je dois savoir avant de commencer*

- Lire un ordre de fabrication

Conditions de départ

- L'ordre de fabrication
- Les documents de spécification du produit
- La nomenclature du produit
- Les documents de lancement et d'approvisionnement
- La fiche de stock

On vous demande (résumé de la séance)

- d'établir une demande d'approvisionnement en fonction de l'ordre de fabrication .

FICHE CONTRAT

MODULE 2 : REGLER L'INSTALLATION

Classe : <i>CSI</i>	Nom :	Prénom :
Date :	Lieu : <i>SECTEUR P.S.P.A</i>	Temps alloué : <i>2 heures</i>

Séquence : S3 Réaliser une présérie et valider les réglages.

Activité : *A1 PREPARATION, APPROVISIONNEMENT, REGLAGE ET ESSAIS ;*

Tâches : *- T5 Réaliser les réglages et mises au point.*

Objectif opérationnel : *L'élève doit être capable de :*

- *T5.2 Effectuer un essai,*
- *T5.3 Vérifier la conformité du produit pour valider le réglage,*
- *T5.4 Procéder aux réglages nécessaires (compétences de l'opérateur),*

Pré requis	On donne	On demande	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> - connaissance du SPA, - des technologies des composants, - des procédures de contrôle Qualité, 	<ul style="list-style-type: none"> - l'ordre de fabrication (OF), - la ligne de conditionnement POLYPROD et les produits, - le dossier technique du SPA, - les procédures de conduite et de contrôle, - les appareils de mesures, 	<ul style="list-style-type: none"> - <i>de procéder aux réglages du SPA (selon l'OF),</i> - <i>de réaliser une présérie de 25 produits (selon l'OF),</i> - <i>de vérifier la conformité des produits (selon les procédures de contrôle Qualité),</i> - <i>de renseigner le dossier réponses,</i> - <i>de corriger le réglage si besoin et de reproduire une nouvelle présérie (25 produits),</i> - <i>d'arrêter le SPA, d'assurer et de maintenir le rangement et la propreté du poste de travail.</i> 	<ul style="list-style-type: none"> - <i>la conduite du SPA est conforme,</i> - <i>les procédures sont appliquées avec rigueur,</i> - <i>l'installation est en phase de production dans le délai prévu,</i> - <i>le poste de travail est propre et rangé,</i> - <i>le dossier réponses est renseigné.</i>

	<ul style="list-style-type: none"> - l'outillage nécessaire aux réglages, - le dossier réponses. 		
--	--	--	--

CAP CSI
(Conduite de Systèmes Industriels)

MODULE 2 : REGLER L'INSTALLATION

NOM :	Prénom :	Date :
Durée :2 heures	Note :/ 20	

Nom du SPA :

ACTIVITÉ 1 – PRÉPARATION, APPROVISIONNEMENT, RÉGLAGES ET ESSAIS

Travail demandé :

- tâches préalables : (voir dossier technique et procédures)
- Décoder la fiche de prise de poste,

1. Configuration :

1.1-À partir de l'ordre de fabrication procéder aux réglages de la quantité du contenu selon la procédure.

Indiquer :

- Limite Supérieure =.....
- Limite Inférieure =.....
- Valeur Cible =.....

2. Exécuter la présérie de 25 produits et son contrôle puis compléter le tableau ci-dessous :

	produit 1	produit 2	produit 3	produit 4	produit 5
Quantité du contenu par produit					
	produit 6	produit 7	produit 8	produit 9	produit 10
Quantité du contenu par produit					
	produit 11	produit 12	produit 13	produit 14	produit 15
Quantité du					

contenu par produit					
	produit 16	produit 17	produit 18	produit 19	produit 20
Quantité du contenu par produit					
	produit 21	produit 22	produit 23	produit 24	produit 25
Quantité du contenu par produit					

Résultats obtenus :

Compléter le tableau ci-dessous

Valeur de la moyenne des 25 produits (\bar{x})	Valeur cible (V_c)	Ecart entre \bar{x} et V_c	Ecart maxi autorisé
			1

Le réglage est-il correct ? oui non
 La production peut-elle se réaliser ? oui non

3. En cas de non-conformité

- Réaliser un nouveau réglage,
- Exécuter une nouvelle présérie de 25 produits et indiquer les résultats obtenus :

	produit 1	produit 2	produit 3	produit 4	produit 5
Quantité du contenu par produit					
	produit 6	produit 7	produit 8	produit 9	produit 10
Quantité du contenu par produit					
	produit 11	produit 12	produit 13	produit 14	produit 15
Quantité du contenu par produit					
	produit 16	produit 17	produit 18	produit 19	produit 20
Quantité du contenu par produit					
	produit 21	produit 22	produit 23	produit 24	produit 25
Quantité du contenu par produit					

- Compléter le tableau ci-dessous :

Valeur de la moyenne des 25 produits (\bar{x})	Valeur cible (V_c)	Ecart entre \bar{x} et V_c	Ecart maxi autorisé
			1

Le réglage est il correct ? oui non
La production peut-elle se réaliser ? oui non
(Entourer la bonne réponse)

4. Arrêter le SPA, assurer et maintenir le rangement et la propreté du poste de travail.