Baccalauréat professionnel. Bio-industries de transformation. Arrêté du 6 mai 1988 et annexes.

Numéro d'inventaire : 2012.01262
Auteur(s) : Centre national de documentation pédagogique (France)
France. Ministère de l'agriculture, de la pêche et de l'alimentation
Type de document : texte ou document administratif
Éditeur : Ministère de l'Education nationale / CNDP
Imprimeur : Bialec imprimerie
Date de création : 1995
Description : Brochure. Couverture cartonnée orange.
Mesures : hauteur : 296 mm ; largeur : 210 mm
Notes : Ministère de l'Education nationale. Direction des lycées et collèges. S/Direction des Enseignements et des diplômes. Ministère de l'Agriculture. Direction générale de l'Enseignement et de la recherche. Service de l'Enseignement technique. Sous-direction de la politique des Formations Initiale et Continue. Tampon "Exclu du prêt" et mention "Ce document est destiné à la documentation et à l'information du public et ne peut être vendu" en page de couverture.
Mots-clés : Programmes et instructions officiels (y compris cahiers de classe, cahiers de texte, journaux de classe)
Baccalauréats
Filière : Enseignement technique et professionnel
Niveau : Post-élémentaire
Autres descriptions : Langue : Français
Nombre de pages : 82
Sommaire : Sommaire

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE

CENTRE NATIONAL
DE DOCUMENTATION PÉDAGOGIQUE

Baccalauréat professionnel

BIO-INDUSTRIES DE TRANSFORMATION

Arrêté du 6 mai 1988
et annexes

DS 1998

EXCLU DU PRÊT

Ce document est destiné
à la documentation
et à l'information
du public
et ne peut être vendu.

OBJECTIF		RESSOURCES	NIVEAU D'EXIGENCE
EC comprendre le principe de fonctionnement d'une ligne de production.	EC comprendre les différentes étapes de la fabrication.	Dossier de production.	Les différentes étapes sont reconstituées dans l'ordre. Les points de contrôle sont repérés.
	EC comprendre le principe de fonctionnement de la régulation et de la corrélation des différentes phases.	Schéma d'une ligne. Schéma de principe des boucles de régulation.	Pour un paramètre hors norme donné, l'origine de l'anormalité sera identifiée et les conséquences justifiées.
EC d'analyser le fonctionnement d'une machine.	EC d'identifier les différentes fonctions d'une machine.	Une machine ou à défaut un schéma.	Les différents organes et leur rôle opérationnels sont identifiés.
	EC d'identifier les paramètres du fonctionnement selon les normes et procédures.	. procédures et modes opératoires relatifs à un produit, . schéma de ligne, . cartes de contrôle du matériel.	Les paramètres sont identifiés et leur source localisée sur le schéma de ligne.
	EC d'assurer les réglages préalables au démarrage et de vérifier les branchements préliminaires sur les différents réseaux	Idem	L'inventaire des points à contrôler au démarrage est établi dans l'ordre.

OBJECTIF		RESSOURCES	NIVEAU D'EXIGENCE
EC d'assurer le bon fonctionnement de l'installation et de réagir aux aléas.		Simulation d'un incident dû à un dérèglement.	. L'anomalie est localisée à partir d'un arbre des causes, . un plan d'action est proposé et justifié.
EC de participer à la maîtrise et à la surveillance de la qualité de son environnement et de sa production.	EC d'identifier les facteurs de risque liés aux hommes, produits, matériels, locaux et atmosphères (environnements spécifiques).	Schéma de ligne. Schéma d'atelier (circulation des fluides). Fiches machine.	Les points de sécurité et d'arrêt d'urgence sont localisés dans l'atelier et sur la ligne et les machines. Les codes couleurs, pictogrammes et symboles liés à la sécurité sont reconnus sans erreur.
		Une situation sur un poste simple présentant une anomalie de sécurité liée à des fluides ou des pièces en mouvement.	. Le ou les risques sont identifiés, . Des solutions de protection sont proposées, . Le comportement du candidat face au risque est logique.
	EC d'appliquer (et de proposer) des techniques de nettoyage et/ou de désinfection adaptées aux supports et dans des conditions définies.	. Spécifications des détergents et désinfectants, . cas particulier.	. Les procédures de nettoyage sont appliquées logiquement . Les opérations effectuées sont correctement enregistrées sur le document de suivi de nettoyage, . Une procédure de nettoyage est proposée.

17