

| | |
|---|--|
| 1ère PARTIE réalisation de la pièce rep 2 | N° du Candidat ; _____ |
| | Procédé tiré au sort; * moulage par compression * moulage par injection BP * moulage sous-vide * moulage par projection simultanée |

EVALUATION SUR SITE

| ON DEMANDE | INDICATEURS | NOTE | Sur |
|---|---|------|-----|
| C.2-6 Installer le poste ou l'aire de travail. | L'installation est prête pour assurer la mise en route du procédé. | | 5 |
| C.2-3 Préparer les outillages. | Les outillages sont opérationnels. | | 10 |
| C.2-2 Préparer les matières premières | La préparation des matières premières est réalisée juste à temps, conformément aux instruction. | | 10 |
| C.3-2 Réaliser les réglages. | Les réglages sont conformes aux instructions, (voir feuille n° 3). | | 60 |
| C.4-4 Assurer l'arrêt méthodique de la machine. | Les procédures d'arrêt de la machine sont respectées. | | 5 |
| | Le matériel, les outillages et le poste de travail sont rendus opérationnels. | | 10 |

EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

| ON DEMANDE | INDICATEURS | NOTE | |
|--|--|------|------------|
| C.4.3 Assurer la fabrication demandée | La fabrication est conforme aux dessins Pièce rep 2, | | |
| | - Aspect | | 10 |
| | - Cote 232 +1 / 0 | | 10 |
| | - Cote 286 +1 / 0 | | 10 |
| C.5.3 Vérifier les indications du dossier de fabrication | Le document de suivi de fabrication feuille n° 6 est correctement rempli | | 20 |
| TOTAL SUR | | | 150 |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------------|--|--|
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | | SESSION 2001 | |
| Temps alloué : CAP :8h BEP :5h | Coefficient : CAP13 BEP 8 | BEP | Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites |
| Échelle : | Note mini : | CAP | Plastiques et Composites Mise en œuvre des composites |
| Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE | | SUJET 1 5122501 Feuille 1/8 | |
| Ce sujet comporte : 8 feuilles | | | |

2ème PARTIE
réalisation
de la pièce
rep 1

N° du Candidat ; _____

Procédé; Moulage au contact

EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

| ON DEMANDE | INDICATEURS | NOTE | |
|---|--|------|--------------------------|
| C.4.3 Assurer la fabrication demandée | La fabrication est conforme aux dessins Pièce rep 1, - Aspect de la finition - Aspect du gel-coat - Qualité de la stratification - Cote 210 +/- 1 - Cote 25 +/- 1 | | 10 10 15 5 5 |
| C.5.3 Vérifier les indications du dossier de fabrication | La fiche de contrôle n° 5 est correctement rempli | | 5 |
| TOTAL SUR | | | 50 |

| | | |
|--------------|--|--------------|
| 1ère partie | | / 150 |
| 2ème partie | | / 50 |
| TOTAL | | / 200 |

/20

| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | | SESSION 2001 | |
|--------------------------------------|------------------------------|--|--|
| Temps alloué : CAP :8h BEP :5h | Coefficient : CAP13 BEP 8 | BEP | Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites |
| Échelle : | Note mini : | CAP | Plastiques et Composites Mise en œuvre des composites |
| Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE | | SUJET 1 5122801 Feuille 2/8 | |
| Ce sujet comporte : 8 feuilles | | | |

ON DONNE

Le dossier de fabrication "boite à idées" comportant :
6 feuilles de format A3

ON DEMANDE

1ère PARTIE

Réalisation des pièces
rep 2

- Moule fourni,
- Application du démoulant,
- Application du gel-coat,
- Moulage par une technique tirée au sort :
 - *projection simultanée*
 - *sous-vide*
 - *injection base pression*
 - *compression*
- Traçage selon le dessin de définition, du contour de la pièce ,
- Usinage selon le dessin de définition, du contour de la pièce ,
- Remplir le fiche de suivi de fabrication n° 8

2e PARTIE

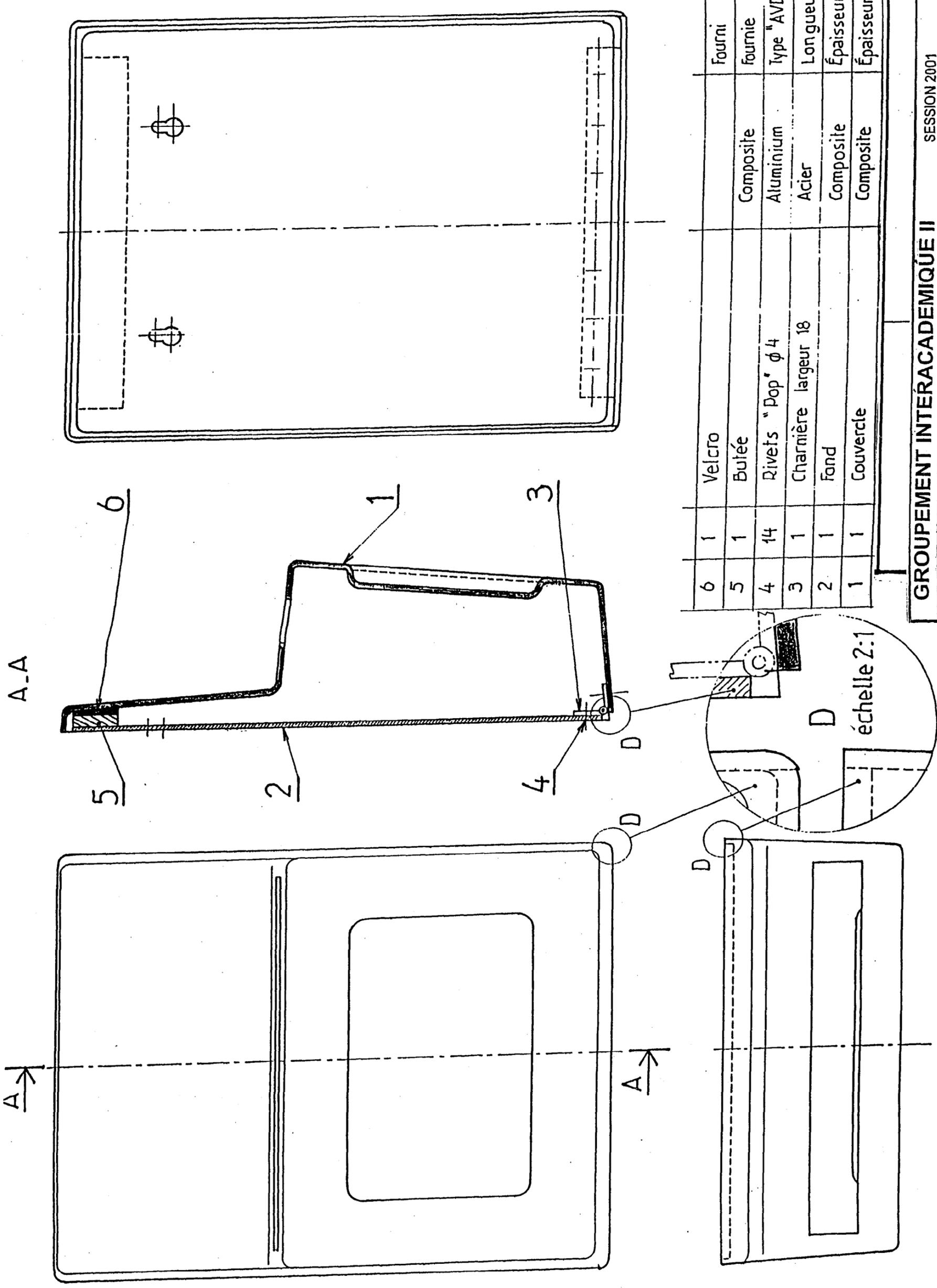
Réalisation de la pièce
rep 1

- Moule fourni,
- Cirage, lustrage,
- Application du gel-coat au pinceau,
- Moulage au contact selon le dessin de définition,
- Usinage selon le dessin de définition, sauf la partie réservée à la charnière,
- Remplir la feuille de contrôle n° 7

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II

SESSION 2001

| | | | |
|--|---------------------------------|-------------|--|
| Temps alloué : CAP : 8h BEP : 5h | Coefficient : CAP13 BEP 8 | BEP | Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites |
| Échelle : | Note mini : | CAP | Plastiques et Composites Mise en œuvre des composites |
| Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE | | SUJET 1 | |
| Ce sujet comporte : 8 feuilles | | Feuille 3/8 | |



| | | | |
|---|----|-----------------------|--------------------------|
| 6 | 1 | Velcro | Fourni |
| 5 | 1 | Butée | fournie |
| 4 | 14 | Rivets "Pop" $\phi 4$ | Type "AVDEL 10" |
| 3 | 1 | Charnière largeur 18 | Longueur 200 |
| 2 | 1 | Fond | Épaisseur $3^{+0,5}_0$ |
| 1 | 1 | Couvercle | Épaisseur $2,5^{+0,5}_0$ |

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II SESSION 2001

Temps alloué : CAP : 8h Coefficient : CAP13
 BEP : 8

Échelle : Note mini :

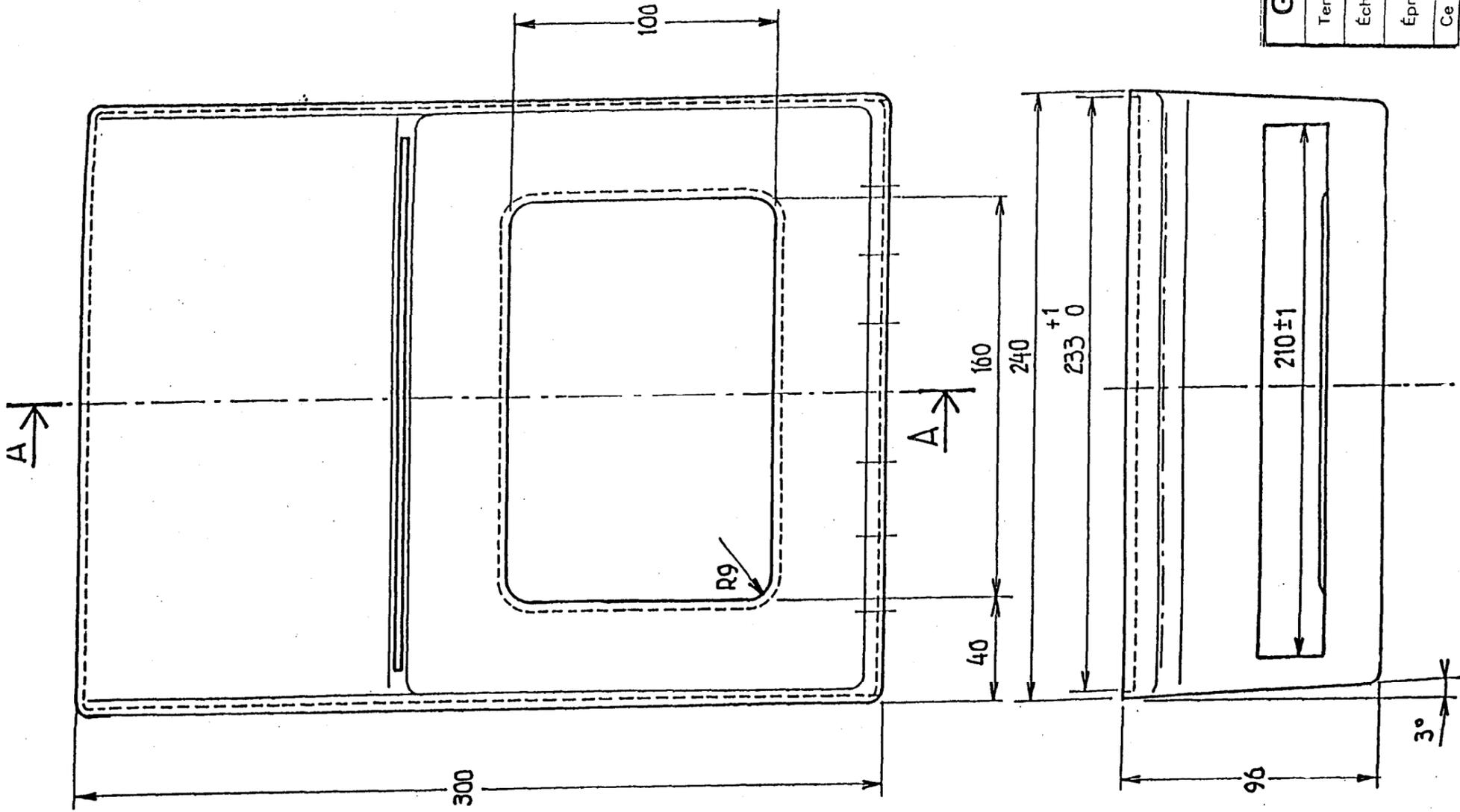
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE

Ce sujet comporte : 8 feuilles

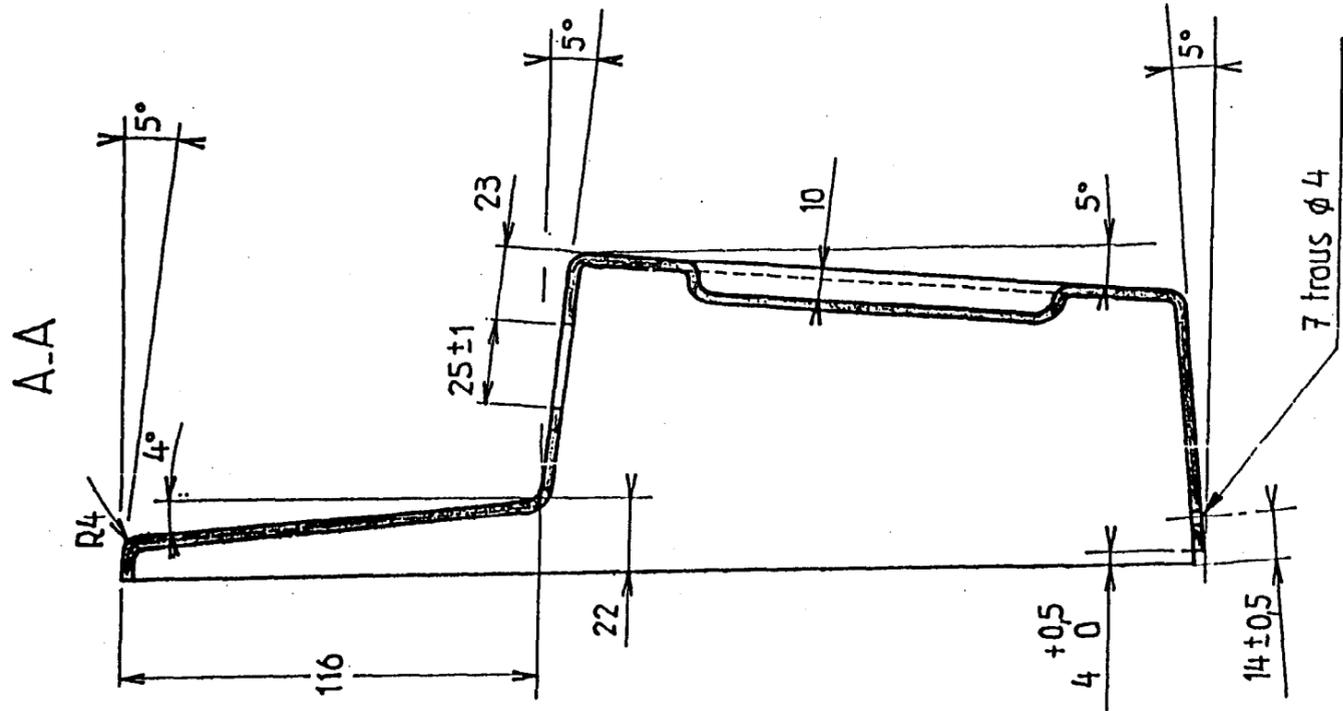
Mise en œuvre des matériaux
 Option : Plastiques et Composites

Plastiques et Composites
 Mise en œuvre des composites

SUJET 1 Feuille 4/8



- Gel coat
 1 Mat 150g/m²
 1 Mat 300g/m²
 1 Mat 450g/m²
 1 Tissu toile 200g/m²
 1 Mat 200g/m²



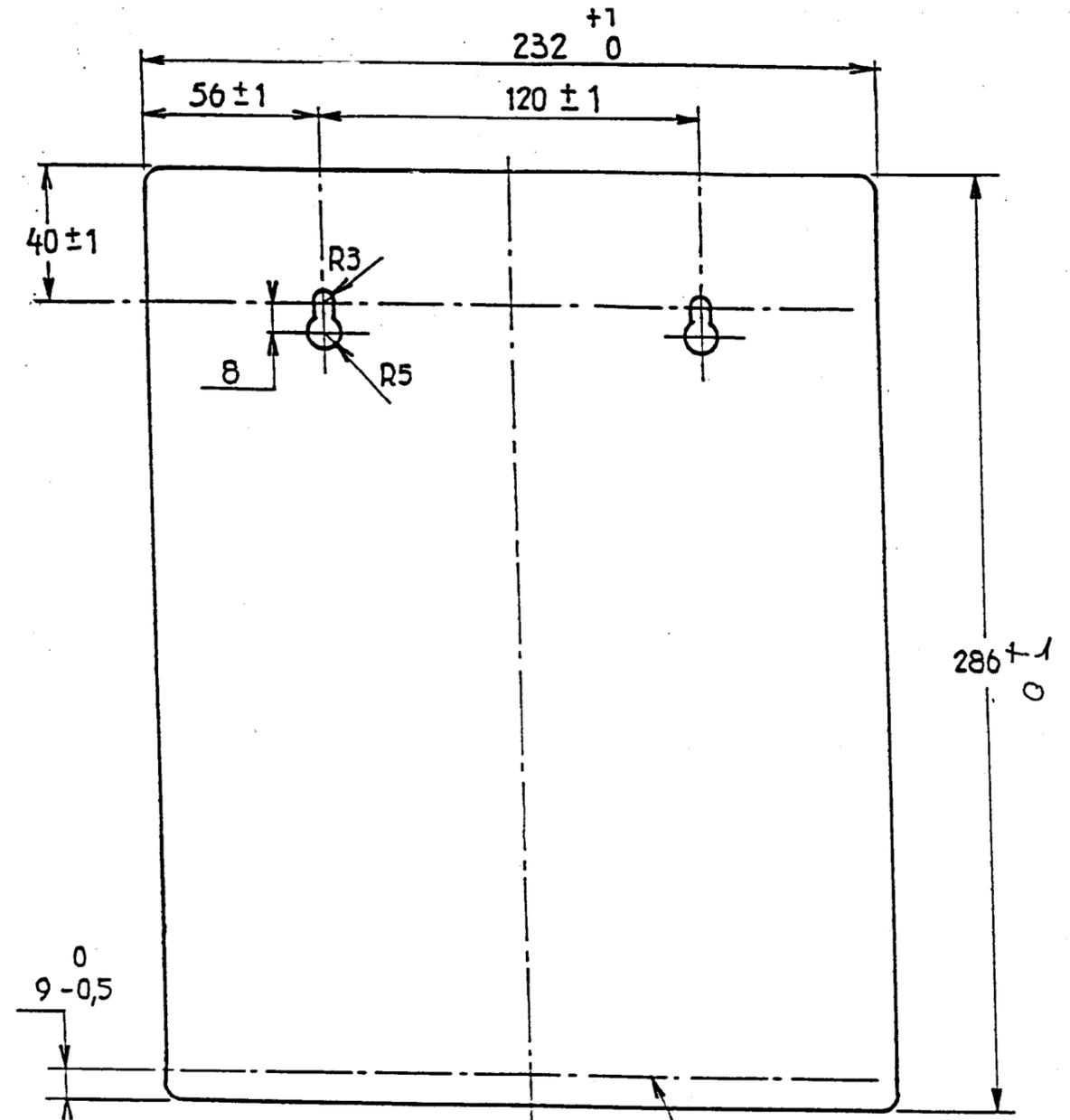
BOITE à IDÉES : Couverture ①

Arrondis et congés non cotés : R = 5

Épaisseur 2,5^{+0,5}₀

Tous les détails cachés n'ont pas été représentés

| Temps alloué : | | Coefficient : | | Échelle : | | Épreuve : | | Ce sujet comporte : | |
|--------------------------------------|----------|---------------|-------|--------------|--------------------|----------------|------------|------------------------------|--|
| CAP : 8h | BEP : 5h | CAP13 | BEP 8 | Note mini : | EP2 MISE EN OEUVRE | | 8 feuilles | | |
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | | | | SESSION 2001 | | BEP | | Mise en œuvre des matériaux | |
| | | | | | | CAP | | Plastiques et Composites | |
| | | | | | | | | Mise en œuvre des composites | |
| | | | | | | SUJET 1 | | Feuille 5/8 | |



BOITE à IDÉES : Fond (2)

Epaisseur 3 ^{+0,5}/₀

Axe des trous de fixation
de la charnière

1 Mat 150g/m²
1 Mat 300g/m²
3 Mat 450g/m²

Arrondis non cotés : R=5

| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | | SESSION 2001 | |
|-------------------------------------|------------------------------|--------------|--|
| Temps alloué : CAP : 8h BEP : 5h | Coefficient : CAP13 BEP 8 | BEP | Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites |
| Échelle : | Note mini : | CAP | Plastiques et Composites Mise en œuvre des composites |
| Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE | | SUJET 1 | |
| Ce sujet comporte : 8 feuilles | | Feuille 6/8 | |

FICHE DE CONTROLE

Contrôle de la pièce rep 1

Remplir la colonne des relevés par TB, B, M, TM.
 En déduire si la pièce est conforme ou non conforme par rapport aux critères de conformité.

| Tolérance Paramètres | TM | M | B | TB | Critère mini de conformité | RELEVES TB/B/M/TM |
|---------------------------|----------------------|--------------------------|------------------------------|----------------------|----------------------------------|----------------------|
| Aspect finition | défaut non repris | défaut repris visible | défaut repris peu visible | aucun défaut | B | _____ |
| Aspect gel-coat | frissure ou autre | manque | légère transparence | aucun défaut | TB | _____ |
| Aspect compactage | gros défaut | | petit défaut | aucun défaut | B | _____ |
| Epaisseur 2.5 +0.5 / 0 | hors tolérance | | | dans la tolérance | TB | _____ |
| Cote 25 +/- 1 | hors tolérance | | | dans la tolérance | TB | _____ |
| Cote 210 +/- 1 | hors tolérance | | | dans la tolérance | TB | _____ |

| | |
|--|--|
| PIECE CONFORME <input type="checkbox"/> | PIECE NON CONFORME <input type="checkbox"/> |
|--|--|

| | | | |
|--------------------------------------|--------------------|----------------|--|
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | | SESSION 2001 | |
| Temps alloué : | CAP :8h BEP :5h | Coefficient : | CAP13 BEP 8 |
| Échelle : | Note mini : | BEP | Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites |
| Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE | | CAP | Plastiques et Composites Mise en œuvre des composites |
| | | SUJET 1 | Feuille 7 / 8 |
| Ce sujet comporte : | | 8 feuilles | |

FICHE DE SUIVI DE FABRICATION

| | | |
|------------------------|----------------------------|---------------|
| N° de candidat ; _____ | Procédé de moulage ; _____ | Pièce ; _____ |
|------------------------|----------------------------|---------------|

QUANTITE

Résine ; _____ Renfort ; _____ Catalyseur ; _____

CRITERES MACHINE

Marque ; _____ Type ; _____

PARAMETRES DE

Pression résine ; _____ Pression catalyseur ; _____ Pression coupeur ; _____

Force de fermeture ; _____ Masse de matière ; _____ T° du moule ; _____

Dépression ; _____

| | Contrôles | Analyse origine défaut | Temps |
|-----------------------|-----------|------------------------|-------|
| *Reception moule ; | | | |
| *Réglages machine ; | | | |
| *Aspect de la pièce ; | | | |

Observations ;

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------------|----------------|--|
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | | SESSION 2001 | |
| Temps alloué : CAP :8h BEP :5h | Coefficient : CAP13 BEP 8 | BEP | Mise en œuvre des matériaux Option : Plastiques et Composites |
| Échelle : | Note mini : | CAP | Plastiques et Composites Mise en œuvre des composites |
| Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE | | | |
| Ce sujet comporte : 8 feuilles | | SUJET 1 | Feuille 8 / 8 |