

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

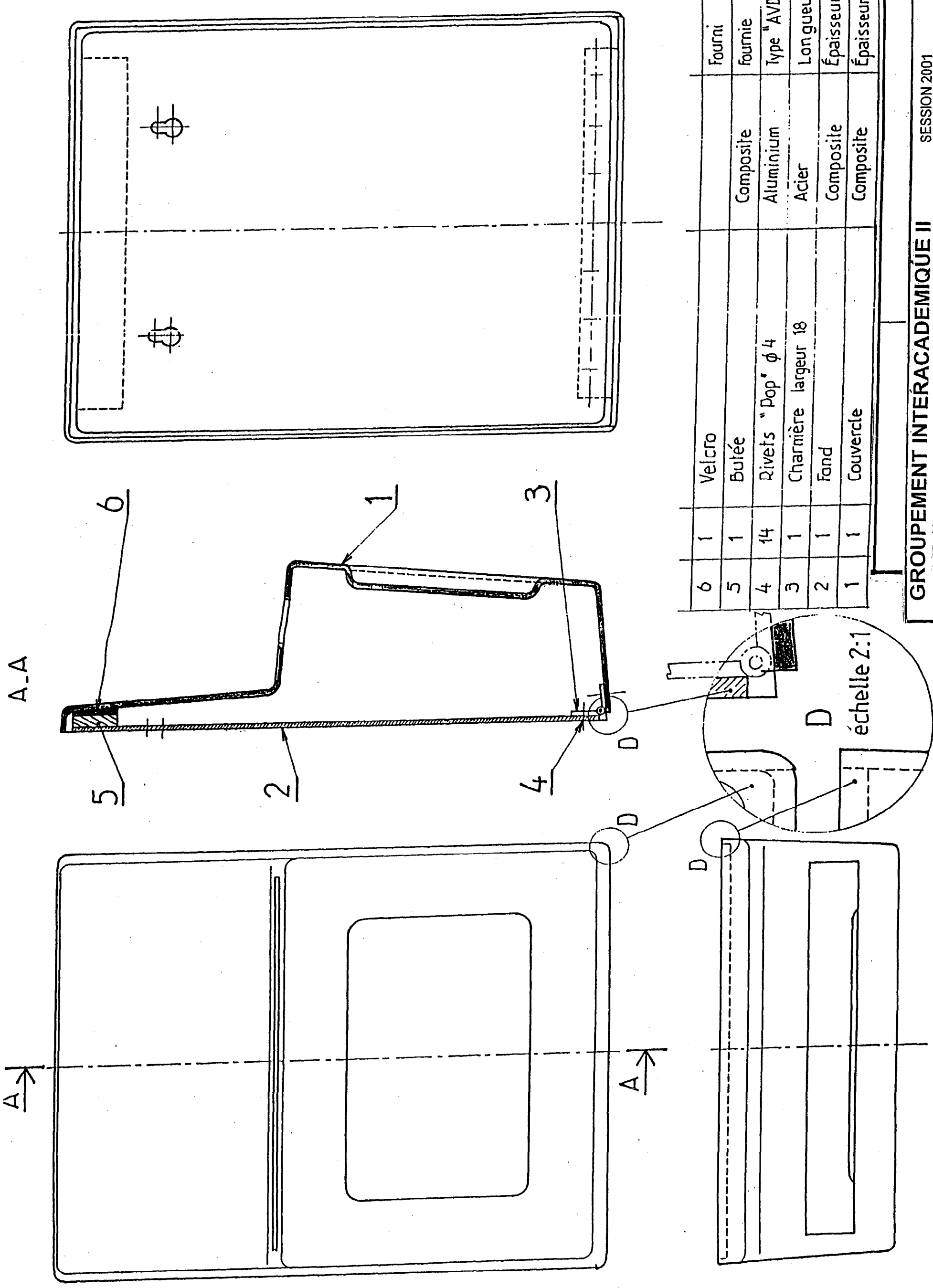
- Moule fourni,
- Application du démoulant,
- Application du gel-coat,
- Moulage par une technique tirée au sort :
 - *projection simultanée*
 - *sous-vide*
 - *injection base pression*
 - *compression*
- Traçage selon le dessin de définition, du contour de la pièce ,
- Usinage selon le dessin de définition,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

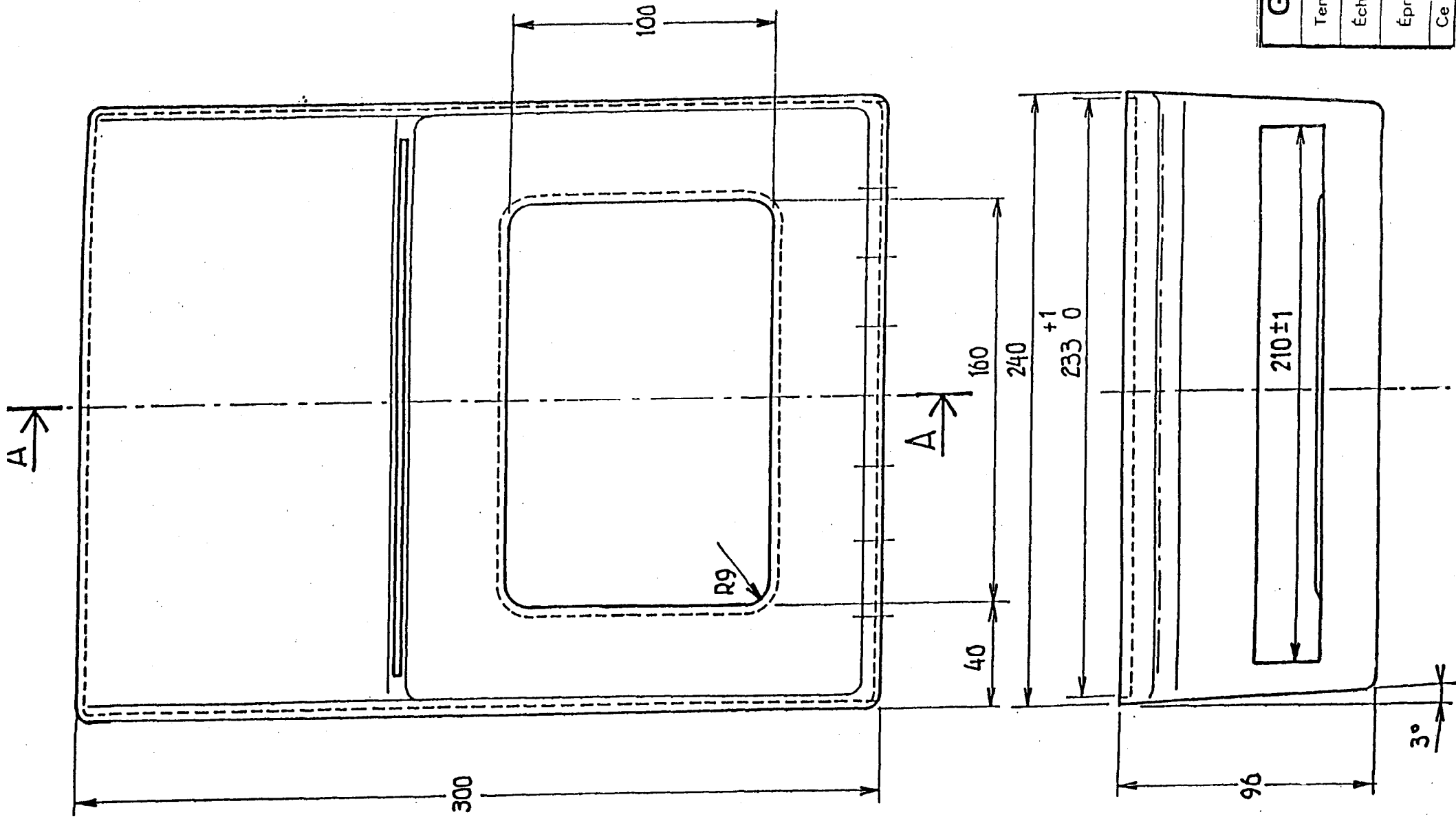
Épreuve : EP2 MISE EN OEUVRE

Ce sujet comporte : 8 feuilles

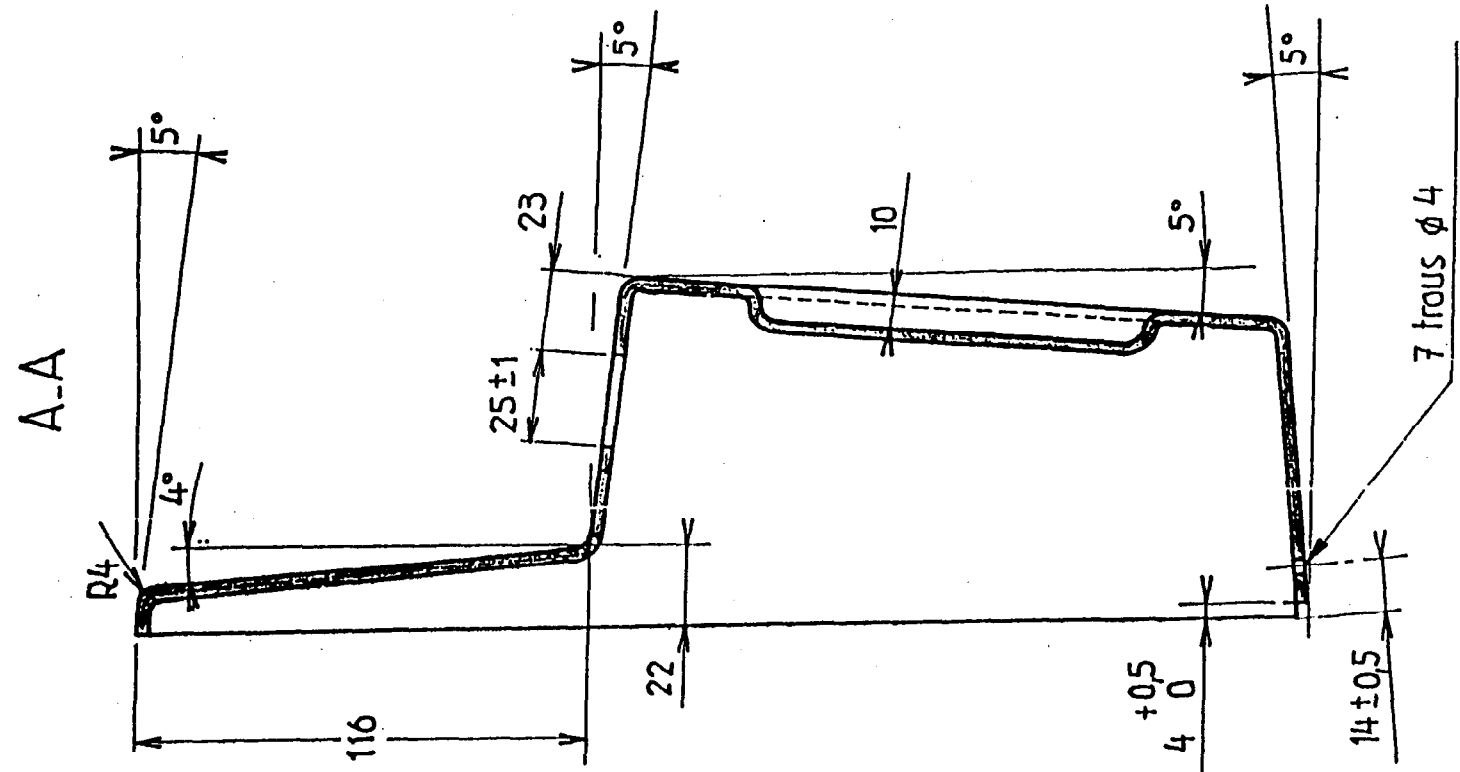
Mise en œuvre des matériaux
 Option : Plastiques et Composites

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 foilé 200g/m²
- 1 Mat 200g/m²

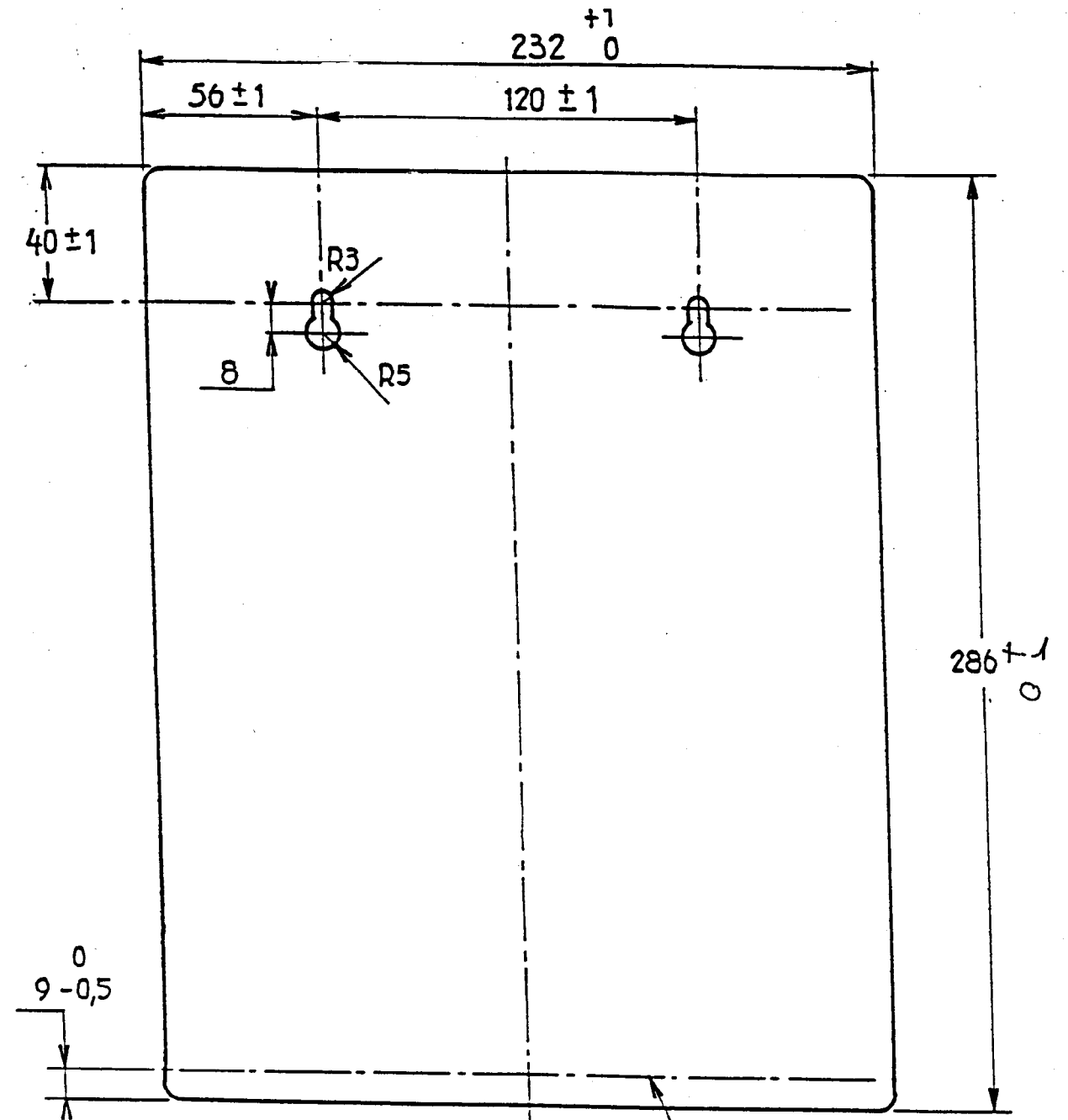


BOITE à IDÉES : Couverture ①

Arrondis et congés non cotés : R = 5
 Epaisseur 2,5^{+0,5}₀

Tous les détails cachés n'ont pas été représentés

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



BOITE à IDÉES : Fond ②

Épaisseur 3 $\begin{matrix} +0,5 \\ 0 \end{matrix}$

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