

# Note au jury pour l'Epreuve EP1

Chaque centre d'examen doit avoir préparé les documents et moyens pour les techniques manuelles ou semi automatisées listées ci dessous :

- Moulage au contact
- Moulage sous vide
- Projection simultanée
- Gelcoatage (pistolet à gravité)
- Chaudronnerie plastique (plieuse à chaud)

1. Vérifier que chaque poste comporte :

- **La machine**
- **Le dossier** de fonctionnement de la machine
- **les outillages**
- **Les matières premières nécessaires**
- **Le matériel** utile à la fabrication demandée
- **Les périphériques** utiles à la fabrication.
- **Le dossier de fabrication** (Les dossiers de fabrication sont préparés par les centres d'examen.
- Le dossier de fabrication doit comprendre selon le référentiel:
  - le plan d'ensemble de l'outillage
  - le plan des éléments constituant la pièce à réaliser
  - le plan d'assemblage des différents éléments
  - les fiches de périphériques
  - le mode opératoire de la préparation et du montage de l'outillage (pistolet à gravité, machine de projection simultanée, moulage sous vide, pompe à vide, étuve, plieuse à chaud)
  - les fiches de matières premières nécessaires à la fabrication
  - les fiches de données de sécurité des matières premières
  - la fiche de réglage et/ou le mode opératoire des machines et outils
  - les outils et les moyens de contrôle

2. Tirage au sort par le candidat d'une technique pour la réalisation de la cloison intérieure Rep 5
3. Donner le sujet d'examen
4. Le jury devra dérégler les machines (projection simultanée, pompe à vide et plieuse à chaud) pour le candidat suivant
5. Les candidats doivent faire appel à un membre du jury après la préparation des matières premières pour l'évaluation
6. Les candidats doivent faire appel à un membre du jury après la préparation des outillages et outils pour l'évaluation
7. Les candidats doivent faire appel à un membre du jury après le montage du pistolet à gravité pour le gelcoat pour l'évaluation
8. Les candidats doivent faire appel à un membre du jury après l'installation des machines pour l'évaluation (plieuse à chaud, projection simultanée et moulage sous vide)

Groupement interacadémique	Session	Facultatif :code	4 0 6 1 8	
Examen et spécialité : C.A.P. COMPOSITES ET PLASTIQUES CHAUDRONNES				
Intitulé de l'épreuve EP1 PRÉPARATION DE LA FABRICATION				
Type NOTE AU JURY D'EXAMEN	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° page / total
		4	8	N 1/2

Capacités	Compétences	Activités	Critères d'évaluation	Evaluation				
				0	1	2	3	4
C1 communiquer	C1.1 identifier sur l'aire de fabrication	Repérer et exploiter les instructions nécessaires à la fabrication	L'identification des informations et des instructions nécessaires à la fabrication est faite en parfaite autonomie Sans aide =4 1 appel au jury =2 2 appels et +=0					
		Identifier sur le site les matières premières	L'identification de 4 échantillons de verre est exacte (1 point par bonne réponse)					
	C1.3 émettre des informations	Rendre compte du travail effectué (feuille réponse)	L'identification de la résine est exacte =4 1 erreur =2 sinon =0					
			La quantité de gelcoat, d'acétone et de catalyseur est correctement calculée à ±10g=4 Quantité calculée supérieure=2 Quantité calculée inférieure=0					
C2 réaliser	C2.1 préparer l'aire de fabrication	Préparer les matières premières	Le verre est correctement pesé=4 sinon=0					
			La quantité de résine et de catalyseur est correctement calculée=4 Si erreur de pesée mais calculs exactes=3 sinon=0					
			Les gabarits de coupe sont réalisés=4 sinon=0					
			Les renforts de verre sont découpés avec les gabarits (0 ou 2 points)					
			le type de verre est conforme aux instructions (0 ou 2 points)					
			Les cloisons REP 4 sont correctement tracées sur le PVC=4 sinon 0					
			Le gelcoat est préparé en quantité nécessaire et catalysé juste à temps=4 sinon 0					
			La résine est préparée en petites quantités et catalysée juste à temps=4					
			La résine n'est pas préparée par petites quantités mais catalysée juste à temps=2 Sinon=0					
			Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées=4 sinon 0					
	Préparer et contrôler les outillages	Les outils sont opérationnels=4 sinon 0						
		L'état des moules est correctement contrôlé=4 sinon 0						
		Les moules sont correctement protégés, cirés et lustrés=4 Cirés, lustrés mais non protégés=3 sinon 0						
		Mettre en place les outillages sur leur support et/ou machine	Le pistolet à gravité pour le gelcoat est correctement monté (oui=2 non=0)					
L'installation de la plieuse à chaud est correct (oui=2 non=0)								
La projeteuse est correctement installée, de même que le pistolet et le coupeur								
C2.2 Exécuter l'activité	Approvisionner ou mettre en place les matières d'œuvre	Les périphériques et les matières d'œuvre du moulage sous vide sont correctement choisis (1 point en moins par erreur)						
		La machine de projection simultanée est correctement approvisionnée en matières d'œuvre et sans rupture						
	Régler les machine et les périphériques	Les périphériques et matières d'œuvre nécessaires au moulage sous vide sont correctement installés (1 point en moins par erreur)						
		Le jet de matière et les pressions du pistolet à gravité sont bien réglés=4 Pressions correctes mais jet mal réglé=2 sinon 0						
			Les pressions et le dosage du catalyseur sont conformes aux instructions (projection simultanée)					
			Les périphériques et la dépression sont conformes aux instructions(sous vide) Oui=4 sinon 0					
N° du candidat :			Nombre de croix par colonne					
			Total de points par colonne					
			Total	/20	Total	/80		

C.A.P. COMPOSITES ET PLASTIQUES CHAUDRONNES

Code 40618

EPI PRÉPARATION DE LA FABRICATION

FICHE DE NOTATION

N 2/2