C.A.P.

ALLIAGES MOULES sur MODELES

B.E.P.

MISE en OEUVRE des MATERIAUX Option : MATERIAUX METALLIQUES MOULES

SESSION: 2004

Instructions aux correcteurs pour PEVALUATION

Document DUREE:

C1/5

Notation:

/ 20

EPREUVE EP 2

1 ERE Partie: CAPACITES C3, C4 - 1, C4 - 2, C4 - 4. Eventuelle ment C2, C5, C6 - 3.

2^{EME} Partie : CAPACITES C4 - 3, C4 - 4, C5 et C6. C2 - 2, C2 - 3, C2 - 4, C2 - 5, C2 - 6. Eventuellement C2 - 7 et C2 - 8

PREAMBULE

Préalablement à l'évaluation, le centre d'examen prévoiera une réunion d'information des membres du jury afin de préciser la philosophie et les conditions de l'épreuve, conformément au référentiel correspondant.

Chaque évaluateur sera informé et disposera :

- * des conditions de déroulement de l'épreuve et de la correspondance entre le C. A.P. et le B.E.P. (voir document A)
- * des éléments donnés aux candidats ainsi que les critères d'évaluation (document B)
 - * du principe de la grille d'évaluation (document C 2 / 5 et 3 / 5)
 - * d'une feuille de notation finale (document C 4/5 ou C 5/5)

B.E.P. Mise en œuvre des matériaux Option :

Matériaux Métalliques Moulés

SESSION 2004

Support d'évaluation

FC

Compétences

V A L U E M n

FICHE CONTRAT
Fabrication unitaire

N° du candidat au B.E.P.:

N° du modèle:

On donne:

Le dossier de fabrication (étude de moulage et la fiche de fabrication)

Les outillages (le modèle les boîtes à noyaux) et les matériels

Les matériaux de moulage et de noyautage

Capacités - Compétences à évaluer On démonde	Critéres d'évaluation - Pointe cles	Reperes	0 5
18715-001-75-02 - R.C. B. F. B. BERT 19716-1981-05198-05198-051-051-051-051-051-051-051-051-051-051	Constitution of the Consti	NA BAT	
Analyse les documents	Compte rendu écrit ou oral	-	graph 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
A partir des éléments du dossier de fabrication: - dessin de définition ou de la vièce brute	Lecture, compréhension - décodage Pertinence, exploitabilitéEx: rapport de stage	C2	
- uessin ne adjuntan oa ae ta piere pruje - étude de moulage	Pour chaque poste de travail, on prendra en compte les critères:	•••••	
- fiche de fabrication	- airance, maîtrise et initiative		
- fiches techniques	- organization, méthode, soin		1
- informations écrites ou orales	- le respect des phases de fabrication		
MOULAGE	Dimensions des châssis		
	Position des châssis entre eux	.,,	
- de mettre en chantier	Position du modèle / châssis	*	
- or mette ch chantici	Position du modèle / joint	***********	
	Orientation du modèle / châssis		
	Etat et forme de la fausse partie		
3. F. L. J			
- de fabriquer les éléments du moule	Serrage du moule (dessous, chape, dessus) Finition des joints (dessous-chape-dessus)	***,*********	
	Netteté de l'empreinte		
	Congés à tailler dans le moule		
	Tirage d'air		
	Provision des départs des gaz des neyaux		
	Armatures (dimensions, forms et position)		
NOYAUTAGE:	Forme et finition des noyaux	ra	
- De fabriquer les noyaux	Serrage des noyaux	.,	
" De labinques les lluyaux	Tirage des gaz (dimensions, forme et position)		
	Armatures (dimensions, forme et position)		
- De stocker les noyaux	Stockage des noyaux (face et lieu de stockage, précautions)		
REMMOULAGE:	Méthode et matériels choisis:	C4	
	- Controle des jeux (Jr. Jc.Jf)	~ ~ .	
- Effectuer un remmoulage à blanç	- Contrôle des épaisseurs	1	
- Effectuer le remmoulage définitif	Dessous sur couche		
rationed to a confisioning, activities	Protection des gaz des noyaux (colle, cordon d'étanchéité)		
	Stabilité des noyaux (collage, amarrage, supports)		
	Protection des fuites au joint		
	Crampage, chargement du moule	·,	
	Protection du moule avant la coulée		
	Système d'attaque (forme-position-netteté-dimensions):		
	- entomoir	C5	
	- descente		
CRITERES A EVALUER SUR LA	- canal		
PIECE NON EBARBÉE	- attaques - évents		<u> </u>
THE HOW EDGREES	Système d'alimentation (forme-position-netteté-dimensions):		
	- massciotics	***********	
	- refroidisseurs		
	Etat de surface obtenu :		
	- par le moule		
	- par les noyaux Défants apparents de la seule responsbilité du candidat:	************	·
	- variations, épuisseurs	. [
	- septe		
	- soulderes, refes		
	- retasures		
	VALEUR COMMERCIALE:	F3 45 \$44444 1444444	
PERMITS TAKE TO A PRESENT A TELEVAN	Company moderns		

DOCUMENT B 5 / 6 - C 2 / 5

Totaux:

C.A.P.

ALLIAGES MOULES sur MODELES

SESSION 2004

Support d'évaluation

FC

Compétences

EVALU

Ē

Totaux;

N

FICHE CONTRAT
Fabrication unitaire

N° du candidat au B.E.P.:

N° du modèle:

In donne:

Le dossier de fabrication (étude de moulage et la fiche de fabrication)

Les outillages (le modèle les boîtes à noyaux) et les matériels

Les matériaux de moulage et de noyautage

Contempriedes a evaluer On demande	Orteres d'evaluation - Points clès On exige	Repercs	S
Analyse les documents A partir des éléments du dossier de fabrication:	Compte rendu écrit ou oral Lecture, compréhension - décadage	C2	
- dessin de définition ou de la pièce bruțe - ésude de moulage - fiche de fabrication	Pertinence, exploitabilitéE1: rapport de stage Pour chaque poste de travail, on prendra en compte les critères: - nisance, muîtrise et initiative		
- fiches techniques - informations écrites ou orales	- organisation, méthode, soin - le respect des phases de fabrication		
MOULAGE	Dimensions des châssis Position des châssis entre eux	C4	
- de mettre en chantier	Position du modèle / châsais Position du modèle / joint Orientation du modèle / châsais		
	Etat et forme de la fausse partie	1	
- de fabriquer les éléments du moule	Serrage du monie (dessous, chape, dessus) Finition des joints (dessous -chape -dessus)		
	Netteté de l'empreinte Congés à tailler dans le moule Tirage d'air		
	Prévision des départs des gaz des asyaux Armatures (dimensions, forme et position)		
OYAUTAGE: - De fabriquer les noyaux	Forme et finition des noyaux Serrage des noyaux Tirage des gaz (dimensions, forme et position)	[
- De stocker les noyaux	Armatures (dimensions, forme et position) Stockage des noyaux (face et lieu de stockage, précautions)		
REMMOULAGE: - Effectuer un remmoulage à blanc	Méthode et matériels choisis: - Contrôle des jeux (Jr, Jc,Jf)	C4	
- Effectuer le remmonlage définitif	- Contrûle des épaisseurs Dessous sur couche	111111111111111111111111111111111111111	
	Protection des gaz des noyaux (colle, cordon d'étanchéité)	19436963131313496	
	Crampage, chargement du moulc Protection du moule avant la coulée		
	Système d'attaque (forme- position- netteté-dimensions): - entonnoir - descente	C5	
CRITERES A EVALUER SUR LA	- cinsi		
PIECE NON EBARBÉE	- évents Système d'alimentation (forme- position- netteté-dimensions): - masselettes	**************************************	
	- refroidisseurs Etat de surface ohtepu : - par le moule	1 100 11 200 11 12 11 12 12 12 12	
	- par les noyaux Défants apparents de la seule responsbilité du candidat: - variations, épaisacurs		
	- seble - soufflures, refus - retassures		
TOTAL STEEL BY BY BY A SERVICE AND A SERVICE AND A	VALEUR COMMERCIALE:	v,	
EMPS DE FABRICATION	Temps prevu: Temps pressé:	C5,	L

DOCUMENT B & /6 - C3 / 5

B.H.P. MISE en ŒUVRE des MATERIAUX Option: MATERIAUX METALLIQUES MOULES **EPREUVE** EP2Mise en œuvre

N° du candidat :

SESSION

200 4

COMPETENCES EVALUEES

FABRICATION UNITAIRE MISE en ŒUVRE de SYSTEMES **MECANISES et/ou AUTOMATISES**

,								To 1 1 1		
	COMPETENCES à EVALUER				PETEI ITRISI		COMPETENCES NON MAITRISEES			
	Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTAL	Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTAL	Fabrication unitaire	Système automatisé		
CONTRACTOR DESCRIPTION		-				-		·		
								may more of the same of the sa		
			**************************************				1	·		
	ng gang		TAL T			TAL ta			TAL &	

ETERMINATION de la NOTE N

Note sur 20 ta. 20

. 20

CAPACITES:

C3 **C**4

C2

C5

C6

TOTAUX

+ éventuellement

Note:

/ 20

DOCUMENT C 4 / 5

C.A.P.							° du candidat :					
ALLIAGES MOULES sur MODELES							SESSION					
EPREUVE							2004					
EP2 Mise en œuvre COMPETENCES EVALUEES FABRICATION UNITAIRE et MISE en ŒUVRE de SYSTEMES MECANISES et/ou AUTOMATISES				PETE à VALUI	NCES ER	COMPETEN MAITRISE			S COMPETI NON MAITRI		V	
			Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTAL	Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTAL	Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTHE	
-	CAPACITES:											
ere PARTIE	C3 C4											
TOTAUX						and a first again of the forest and the annual col		<u>.</u>				
TERMINATION de la NOTE de la 1° PARTIE : Note sur 5 ta . 5 . 5			=		TOTAL T			TOTAL ta			TOTAL &	
C2							27.50					
ème PARTIE	C5 C6			·								
TOTAUX										Ministry of the second	en I.	
TERMINATION de la NO Note sur 15			TOTAL T			TOTAL ta			TOTAL &			
Note 1 ^{ere} Partie + note 2 ^{ème} Partie + =							r	lote	•	/ 2	0	