

ON DONNE

Le dossier de fabrication « façade de sèche linge » comportant :

6 feuilles de format A4 et 2 feuilles de format A3

ON DEMANDE

1^{ère} 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,
- Usinage des ouvertures.
- Remplir la feuille de contrôle

2^{ème} PARTIE

Réalisation de la pièce
Rep 2

- Moule fourni
- Application du démoulant
- Moulage par une technique tirée au sort :
 - o Projection résine
 - o Compression
- Traçage selon le dessin de définition de la pièce
- Usinage selon le dessin de définition de la pièce
- Remplir la fiche de suivi de fabrication.

Sujet 1	GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II 40730		
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004		PAGE : 1 / 8	

BEP EP 2 : 1ème PARTIE N° Candidat : _____

On donne : Le dossier de fabrication, les matières d'œuvre, les outillages.

On demande : De réaliser la pièce Rep 1 par moulage au contact, les divers usinages et, de remplir la feuille de contrôle.

EVALUATION SUR SITE

On demande	Indicateurs d'évaluation	BEP	Note
C.2.2 Préparer les matières premières	Utiliser des matières premières avec économie	15	
C.4.2 Fabriquer les premiers produits	La première strate est bien appliquée	15	
C.4.4. D'assurer l'arrêt méthodique de la fabrication	Le matériel, les outillages et le poste de travail sont rendus opérationnels.	5	

EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

C.4.3. D'assurer la fabrication demandée	La fabrication est conforme aux dessins Pièce rep 1 : <ul style="list-style-type: none"> ➤ Aspect du gel coat ➤ Aspect du stratifié ➤ Epaisseur régulière ➤ Poids de la pièce : -30g ;+20g ➤ Cote de 470 ➤ Cote de 50 ➤ Ouverture de 38 x 24 <ul style="list-style-type: none"> - cote de 15 - cote de 25 ➤ Ouverture de 267 x 54 <ul style="list-style-type: none"> - cote de 10 	10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	
C.5.3. De vérifier la conformité du produit fabriqué et consigner les résultats sur la fiche de contrôle.	Les vérifications sont faites et consignées. Les défauts sont analysés et mentionnés.	5	
	TOTAL SUR	150	
	TOTAL SUR	15	

40730

Sujet 1	GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004		PAGE : 2 / 8	

SUJET N° 1 : FACADE DE SECHE LINGE.**BEP** EP 2 : 2ème PARTIE N° Candidat : _____**On donne** : Le dossier de fabrication, les matières d'œuvre, les outillages.**On demande** : De réaliser la pièce avec usinage.

Par : - Projection de résine,) procédé
 - Moulage par compression) tiré au sort)

Remplir la fiche de suivi de fabrication

EVALUATION SUR SITE

On demande	Indicateurs d'évaluation	BEP	Note
C.2.6. Installer le poste ou l'aire de travail	L'installation est prête pour assurer la mise en route du procédé ;	4	
C.2.3. Préparer les outillages	Les outillages sont opérationnels	4	
C.2.2. Préparer les matières premières	La préparation des matières premières est réalisée juste à temps conformément aux instructions.	4	
C.3.2. Réaliser les réglages	Les réglages sont conformes aux instructions (voir fiche de poste)	10	
C.4.4. D'assurer l'arrêt méthodique de la machine	Les procédures d'arrêt de la machine sont respectées. Le matériel, les outillages et le poste de travail sont rendus en parfait état.	4	

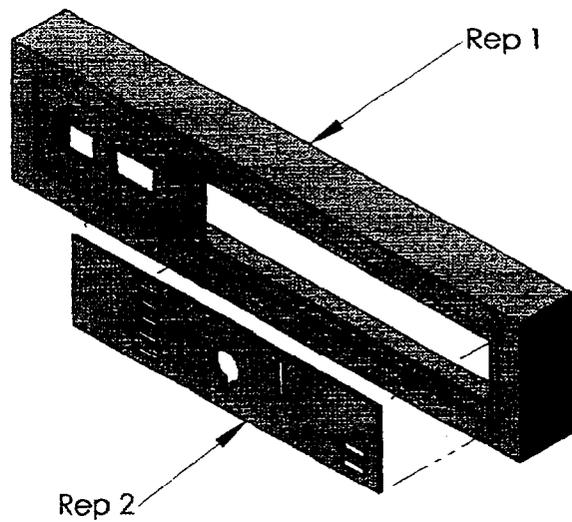
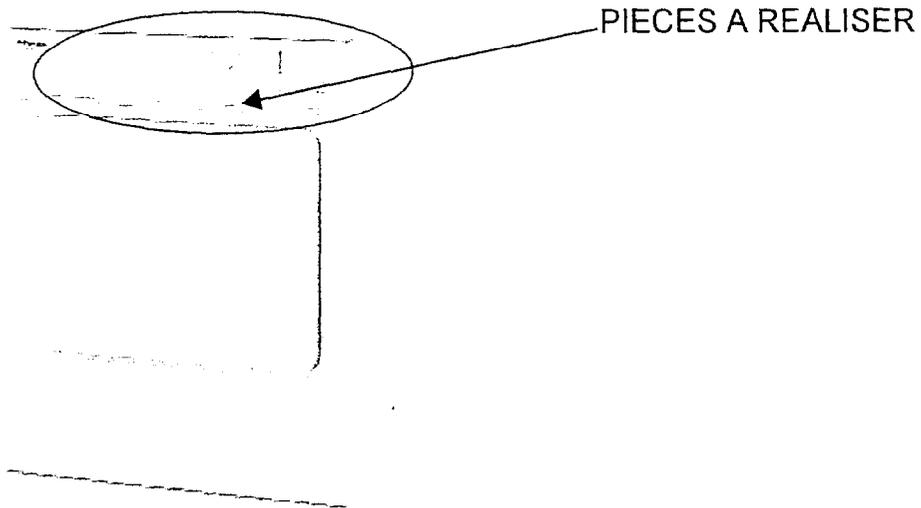
EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

C.4.3. D'assurer la fabrication demandée	La fabrication est conforme aux dessins Pièce Rep 2 : <ul style="list-style-type: none"> ➤ Aspect ➤ Cote de 285 ➤ Cote de 72 ➤ Cote de 18 ➤ Cote de 26 ➤ Cote de 20 ➤ Cote de 16 	2 3 3 3 3 3 3	
C.5.4. Vérifier les indications du dossier de fabrication	Le document de suivi de fabrication est correctement rempli.	4	
	TOTAL SUR	50 Pts	
	TOTAL SUR	5 Pts	

40730

Sujet 1	GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004 PAGE : 3 / 8			

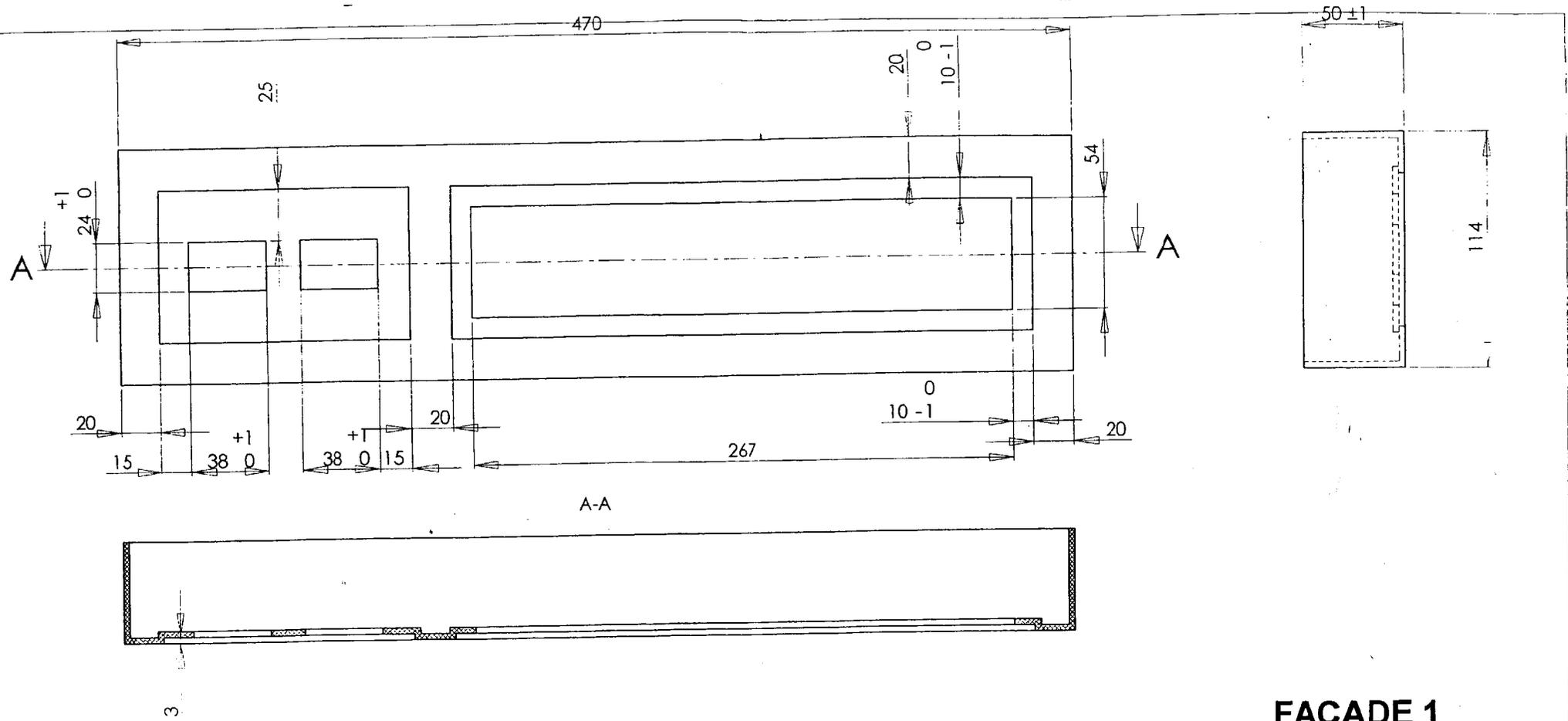
SUJET N°1 :FACADE DE SECHE LINGE



FACADE 1 = Rep1
FACADE 2 = Rep2

40730

Sujet 1	GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004		PAGE : 4 / 8	



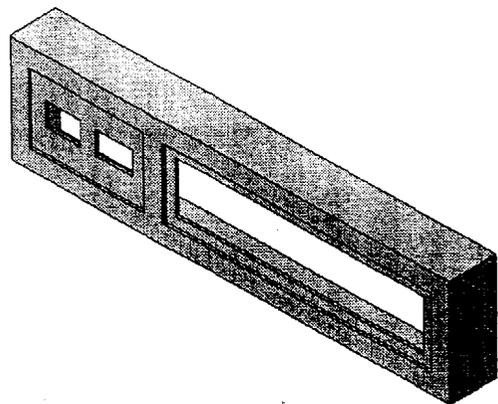
FACADE 1

Echelle = 1:2

Dépouille générale = 2°

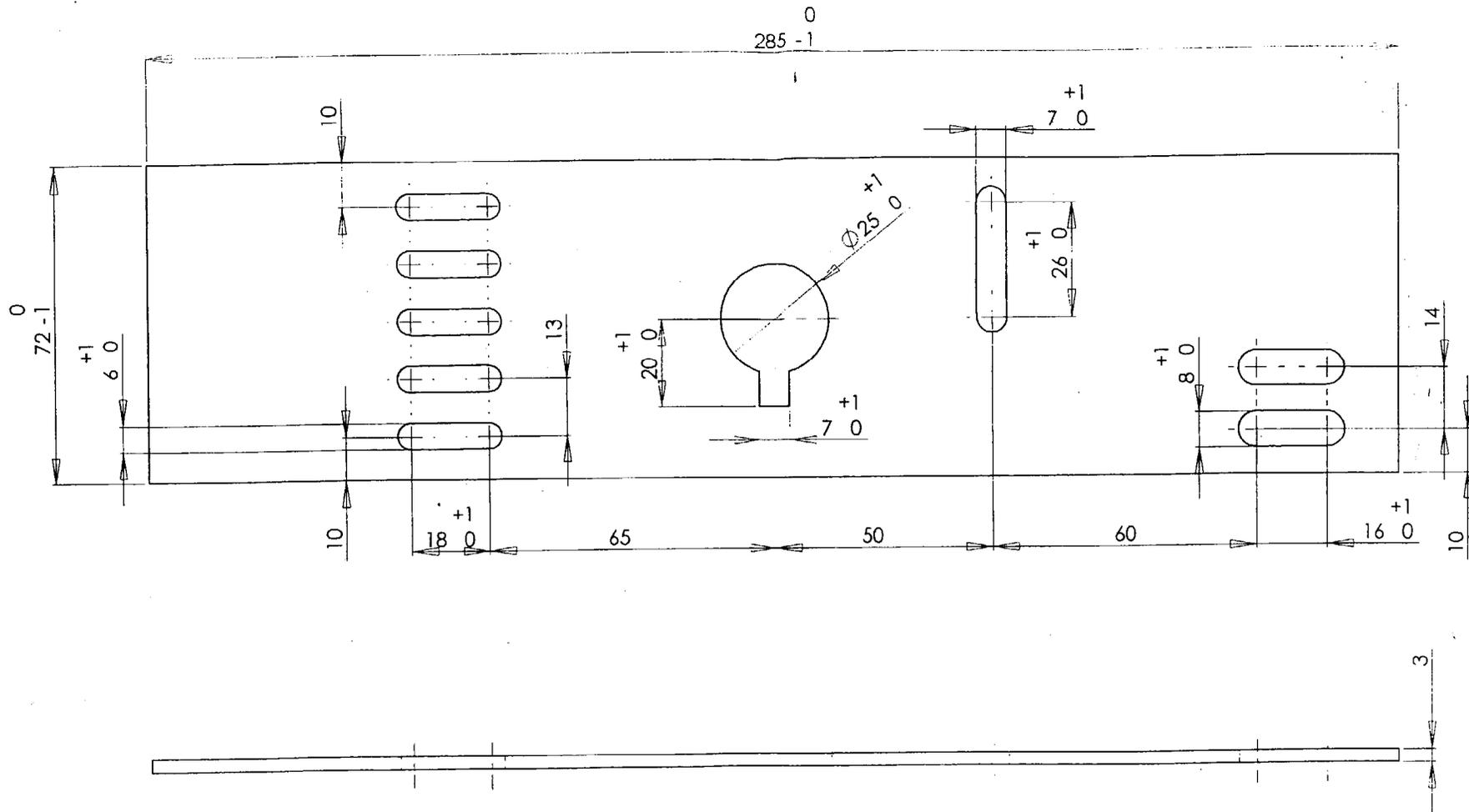
Epaisseur de la pièce = 2 mm

- Structure de la pièce
- 1 gel coat blanc
 - 1 mat 100 g/m²
 - 1 mat 300 g/m²
 - 1 mat 450 g/m²

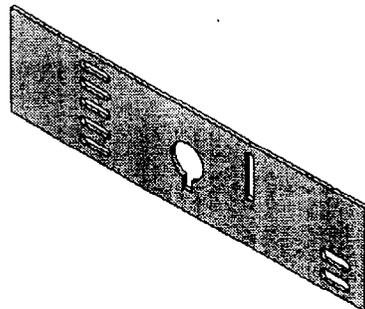


40730

Sujet 1		GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II	
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004 PAGE : 5 / 8			



STRUCTURE DE LA PIECE
 1 mat 300 g/m²
 2 mat 600 g/m²
 Epaisseur théorique = 3 mm



FACADE 4
 Echelle 1:1

Sujet 1	GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004 PAGE : 6 / 8			

BEP : PLASTIQUES ET COMPOSITES
MISE EN ŒUVRE DES COMPOSITES
SUJET 1 1^{ère} PARTIE **N° DU CANDIDAT :**
CONTROLE DE L'ENSEMBLE PAR LE CANDIDAT

PARAMETRES A CONTROLER	CONFORME	NON CONFORME	ANALYSE DES DEFAUTS	RETOUCHES
GEL COAT PIECE (aucune frisure, ni manque)				
EPAISSEUR ET REGULARITE DU STRATIFIE EPAISSEUR DU STRATIFIE 2±0,5 IMPREGNATION DU STRATIFIE (excès, manque) BULLE				
CONFORMITE DES USINAGES OUVERTURE DE 38 x 24 OUVERTURE 267 x 54				
ASPECT GENERAL DE L'ENSEMBLE (coups, rayures, bavures)				
DECISION : LA PIECE EST CONFORME LA PIECE EST A REPARER LA PIECE EST A REBUTER				

40730

Sujet 1	GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004		PAGE : 7 / 8	

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 de fermeture : _____ Masse de matière : _____ T° du moule : _____

Dépression : _____

	Contrôles	Analyse origine défaut	Temps
* Réception moule :			
* Réglages machine :			
* Aspect de la pièce :			

Observations :

40730

Sujet 1	GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		
SPECIALITE	OPTION	Coeff	Durée
BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX	COMPOSITES	8	5h
EPREUVE : EP 2 MISE EN ŒUVRE SESSION 2004 PAGE : 8 / 8			

FICHE DE NOTATION SUJET 1

EVALUATION SUR SITE

N° du Candidat : _____

On demande	Indicateurs d'évaluation	BEP	Note
C.2.2 Préparer les matières premières	Gabarits de découpe	4	
	Les découpes correspondent aux gabarits	1	
	La masse de gel coat est réelle	5	
	La masse de résine est juste	5	
C.4.2. Fabriquer les premiers produits	Excès de résine	5	
	Débullage	5	
	Manque de résine	5	
C.4.4. D'assurer l'arrêt méthodique de la fabrication	Le matériel, les outillages et le poste de travail sont rendus opérationnels.	5	

EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

C.4.3. D'assurer la fabrication demandée	La fabrication est conforme aux dessins		
	Pièce rep 1 :		
	➤ Couche de GC suffisante	5	
	➤ Pas de bulle	5	
	➤ Débullage	4	
	➤ Manque de résine	3	
	➤ Excès de résine	3	
	➤ Epaisseur tolérée	5	
	➤ Pas ou peu de sur-épaisseurs	5	
	➤ Poids de la pièce : -30g ; +20g	10	
	➤ Cote de 470	10	
	➤ Cote de 50	10	
	➤ Ouverture de 38 x 24	10	
	➤ Cote de 15	10	
➤ Cote de 25	10		
➤ Ouverture de 267 x 54	10		
➤ Cote de 10	10		
C.5.3. De vérifier la conformité du produit fabriqué et consigner les résultats sur la fiche de contrôle.	Les vérifications sont faites et consignées. Les défauts sont analysés et mentionnés.	5	
	TOTAL SUR	150	
	TOTAL SUR	15	

Noms des correcteurs :

Signatures :

Sujet 1 - Session 2004
BEP mise en oeuvre des matériaux
Option composites

40730

R112

SUJET N° 1 : FACADE DE SECHE LINGE**BEP** EP 2 : 2ème PARTIE N° Candidat : _____**On donne** : les matières premières, le moule.**On demande** : De réaliser la pièce avec usinage .**EVALUATION SUR SITE**

On demande	Indicateurs d'évaluation	BEP	Note
C.2.6. Installer le poste ou l'aire de travail.	L'installation est prête pour assurer la mise en route du procédé .	4	
C.2.3. Préparer les outillages.	Les outillages sont opérationnels.	4	
C.2.2. Préparer les matières premières	La préparation des matières premières est réalisée juste à temps conformément aux instructions.	4	
C.3.2. Réaliser les réglages	Les réglages sont conformes aux instructions (voir fiche de poste)	10	
C.4.4. D'assurer l'arrêt méthodique de la fabrication	Les procédures d'arrêt de la machine sont respectées. Le matériel, les outillages et le poste de travail sont rendus en parfait état.	4	

EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

C.4.3. D'assurer la fabrication demandée	La fabrication est conforme aux dessins de la pièce : <ul style="list-style-type: none"> ➤ Aspect ➤ Cote de 285 ➤ Cote de 72 ➤ Cote de 18 ➤ Cote de 26 ➤ Cote de 20 ➤ Cote de 16 	2 3 3 3 3 3 3	
C.5.4. Vérifier les indications de la fiche de fabrication.	Le document de suivi est correctement rempli.	4	
	TOTAL SUR	50 Pts	
	TOTAL SUR	5 Pts	

Noms des correcteurs :

Signatures :

Session 2004 - Sujet 1
 BEP Mise en oeuvre des matériaux
 option : composites

40730

P2/2