

<p align="center"><u>C.A.P.</u></p> <p>ALLIAGES MOULES sur MODELES</p> <p align="center"><u>B.E.P.</u></p> <p>MISE en OEUVRE des MATERIAUX Option : MATERIAUX METALLIQUES MOULES</p>	<p align="center">Instructions aux correcteurs pour l'EVALUATION</p>	<p>Document C 1 / 5 DUREE : Notation : / 20</p>
<p align="center">SESSION : 2005</p>	<p align="center">EPREUVE EP 2</p> <p>1^{ERE} Partie : CAPACITES C3, C4 - 1, C4 - 2, C4 - 4. Eventuelle ment C2, C5, C6 - 3.</p> <p>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</p>	

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 2005

Support d'évaluation

FC

Compétences

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 demande	Critères d'évaluation - Points clés On exige	Repères	à E V A L U E R	M a i r i s é e s	N o n M a i r i s é e s
Analyse les documents <i>A partir des éléments du dossier de fabrication:</i> - dessin de définition ou de la pièce brute - étude de moulage - fiche de fabrication - fiches techniques - informations écrites ou orales	<i>Compte rendu écrit ou oral</i> Lecture, compréhension - décodage Pertinence, exploitabilité Ex: rapport de stage <i>Pour chaque poste de travail, on prendra en compte les critères:</i> - aisance, maîtrise et initiative - organisation, méthode, soin - le respect des phases de fabrication	C2			
MOULAGE - de mettre en chantier - de fabriquer les éléments du moule	Dimensions des châssis Position des châssis entre eux Position du modèle / châssis Position du modèle / joint Orientation du modèle / châssis Etat et forme de la fausse partie 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 Prévision des départs des gaz des noyaux Armatures (dimensions, forme et position)	C4			
NOYAUTAGE: - De fabriquer les noyaux - De stocker les noyaux	Forme et finition des noyaux Serrage des noyaux Tirage des gaz (dimensions, forme et position) Armatures (dimensions, forme et position) Stockage des noyaux (face et lieu de stockage, précautions)	C4			
REMMOULAGE: - Effectuer un remmoulage à blanc - Effectuer le remmoulage définitif	Méthode et matériels choisis: - Contrôle des jeux (Jr, Jc, Jf) - Contrôle des épaisseurs Dessous sur couche 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	C4			
CRITERES A EVALUER SUR LA PIECE NON EBARBÉE	Système d'attaque (forme- position- netteté- dimensions): - entonnoir - descente - canal - attaques - événements Système d'alimentation (forme- position- netteté- dimensions): - masselottes - refroidisseurs Etat de surface obtenu : - par le moule - par les noyaux Défauts apparents de la seule responsabilité du candidat: - variations, épaisseurs - sable - soufflures, refus - retassures VALEUR COMMERCIALE :	C5			
TEMPS DE FABRICATION	Temps prévu: - Temps passé:	C5			

C.A.P.

ALLIAGES MOULES sur MODELES

N° du candidat : _____

SESSION

2005

EPREUVE

EP 2

Mise en œuvre

**COMPETENCES
EVALUEES**

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

COMPETENCES à EVALUER			COMPETENCES MAITRISEES			COMPETENCES NON MAITRISEES		
-----------------------------	--	--	---------------------------	--	--	----------------------------------	--	--

Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTAL	Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTAL	Fabrication unitaire	Système automatisé	TOTAL

CAPACITES :

1^{ere} PARTIE

C3									
C4									

TOTAUX									
---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

DETERMINATION de la NOTE de la 1^{ere} PARTIE :

T = _____

$$\text{Note sur 5} \quad \frac{\text{ta} \cdot 5}{\text{T}} \rightarrow \frac{\quad \cdot 5}{\quad} =$$

ta = _____

TOTAL T	TOTAL ta	TOTAL tb
----------------	-----------------	-----------------

2^{eme} PARTIE

C2									
C5									
C6									

TOTAUX									
---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

DETERMINATION de la NOTE de la 2^{eme} PARTIE

T = _____

$$\text{Note sur 15} \quad \frac{\text{ta} \cdot 15}{\text{T}} \rightarrow \frac{\quad \cdot 15}{\quad} =$$

ta = _____

TOTAL T	TOTAL ta	TOTAL tb
----------------	-----------------	-----------------

Note 1^{ere} Partie + note 2^{eme} Partie + =

Note : / 20