

1ère situation
USINER, FAÇONNER

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE

- Un dessin de définition du modèle de vide-poches.(page 2/2)
- Un mode opératoire (page 2/2).
- Les normes à respecter (page 2/2 du dossier contrôler)
- L'outillage traditionnel du modeleur.
- Un poste de travail au tour et au marbre.
- Les matières premières.

TRAVAIL DEMANDÉ

- Réaliser le modèle par travail au tour et traînage au marbre.

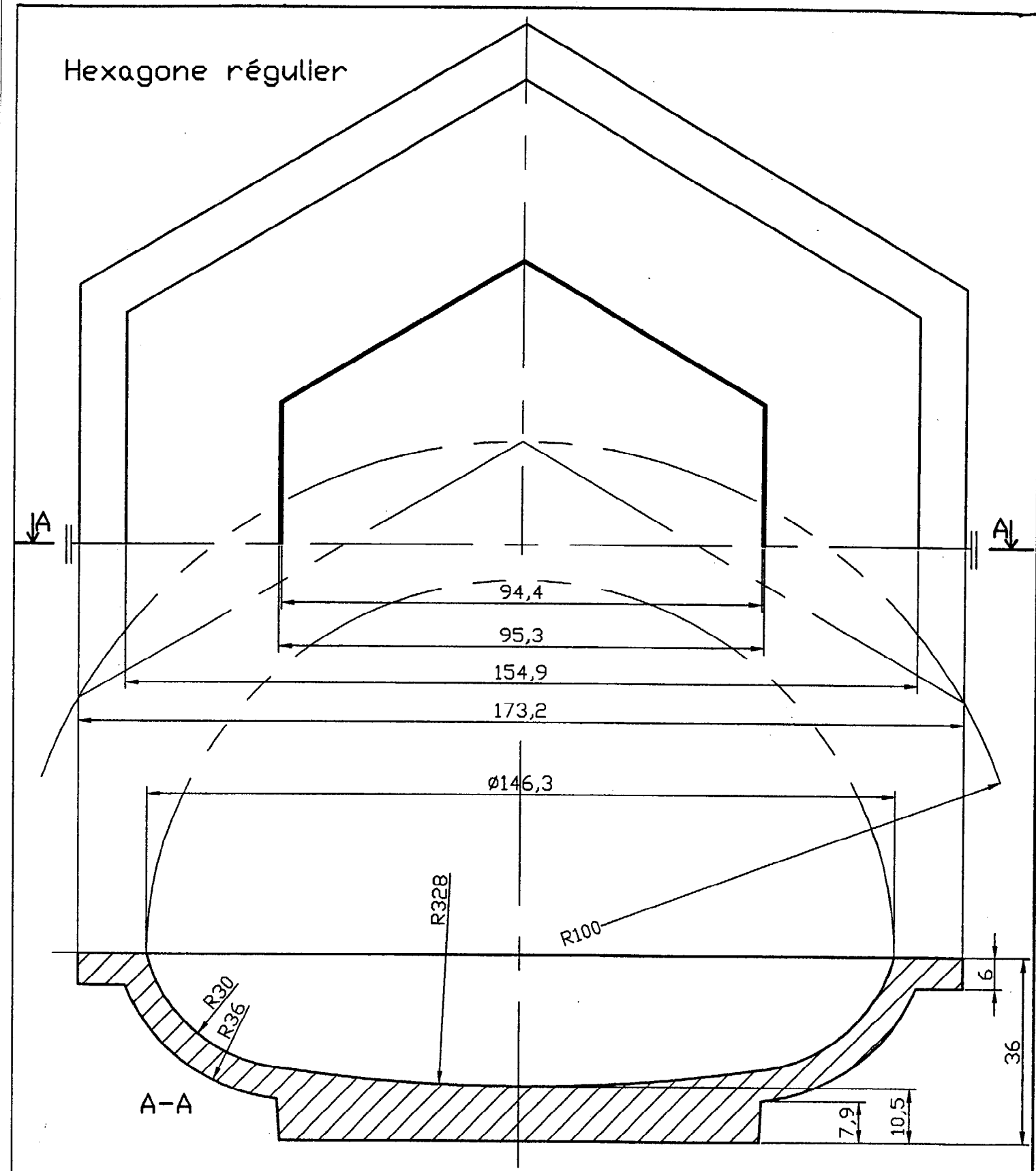
EXIGENCES

- Les critères d'évaluation sont définis page 2/2 du dossier contrôler.

+ PARIS - CRÉTEIL - VERSAILLES

Académie de DIJON	Session 2005	SUJET
Examen : BEP CAP Outillage Modèles et Moules Céramiques	Coef. BEP : 7	Code: EP2-1
Épreuve : RÉALISATION ET CONTRÔLE	Durée : 9 h	Page 1/2

GAMME DE FABRICATION DU MODELE DE VIDE-POCHES			
Phase	Désignation	Outils	Schémas
Ph0	PREPARATION		
	Dessiner ou décalquer un gabarit (contrôle) débit 55 x 105	Plâtre, carton, pvc ou zinc	
	Tailler le gabarit		
	Imperméabiliser quille et rondau	Savon	
	Calculer le volume de plâtre à gâcher (eau + plâtre)		
Ph1	Tournassage de la bosse		
	Gâcher, couler un cylindre de Ø160 à 3 mm environ au dessus de la hauteur de la bosse à réaliser)		
	Dégrossir en mat selon le plan d'épannelage	Compas d'épaisseur + tournasin	
	Finition, parachèvement	Abrasif + raclette souple	
Ph2	Traînage du vide poche		
	Tailler une plaque de guidage hexagonale avec R 100 rayon du cercle inscrit du modèle + 5mm de garde pour le traînage + 5mm de garde pour le débit soit R = 110 mm	Plaque de plâtre épaisse de 10	
	Tracer les axes et le cercle inscrit de la bosse		
	Coller la bosse	colle	
	Coller la plaque de guidage sur une plaque de base		
	Réaliser le calibre en zinc de la forme extérieure 90 x 60 x 0.6 de débit	Cisailles + limes	
	Fixer le calibre en position de travail		
	Enchâsser le calibre	Plâtre	
	Réaliser le coffrage	Bandes de terre	
	Gâcher un plâtre normal		
	Prélever du plâtre peu remué pour assurer les finitions		
	Traîner le modèle		
	Assurer les finitions	Abrasifs	
	Démouler		
	Marquer la bonne hauteur	Trusquin	
Mettre à la bonne hauteur	Grattoir, raclette		
Parachever			



Tolérances Générales : ISO 2768 cL Echelle : 1:1 MODELE DU VIDE-POCHE

Groupement EST	Session 2005	SUJET
BEP OUTILLAGES		code examen :
Dominante et CAP modèles et moules céramiques		Durée : 12h BEP 20h CAP
Épreuve : EP2 - Réalisation et contrôle		Coef. :

session 2005	SUJET
Examen : BEP CAP Outillage Modèles et moules céramiques	Coef. BEP:7
Épreuve : REALISATION ET CONTROLE (EP2-1)	Durée: 9 heures
Page 2/2	