

N° du candidat :

ÉVALUATION BEP - CAP

Critères d'évaluation	Notes
- Initialisation, prises d'origines machine (POM)	/ 2
- Orientation et mise en position isostatique de la pièce	/ 4
- Détermination et introduction des PREF et des DEC	/ 12
- Mesure et introduction des dimensions d'outils	/ 6
- Vérification des réglages machine	/ 5
- Vérification du programme (simulation à l'ordinateur)	/ 2
- Introduction et restitution du programme en mémoire	/ 5
- Contrôle de la pièce et actions correctives si nécessaire.	/ 2
- Le poste de travail reste ordonné	/ 2
TOTAL :	/40

- Évaluations réalisées durant l'épreuve (sur document photocopié).
- Les pièces de chaque candidat seront repérées avec leur numéro d'anonymat.

2ème situation

METTRE EN ŒUVRE UNE M.O.C.N.

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE

- Un dessin de définition du gabarit à usiner (2/3).
- Un programme ISO : %1 installé ou sur disquette.
- Une nomenclature des phases (3/3).
- Un mode opératoire (3/3).
- Une documentation sur la machine et la programmation.
- Un brut percé prêt à installer.
- Les outils.
- Un poste informatique.
- Une fraiseuse ou un centre d'usinage.

TRAVAIL DEMANDE

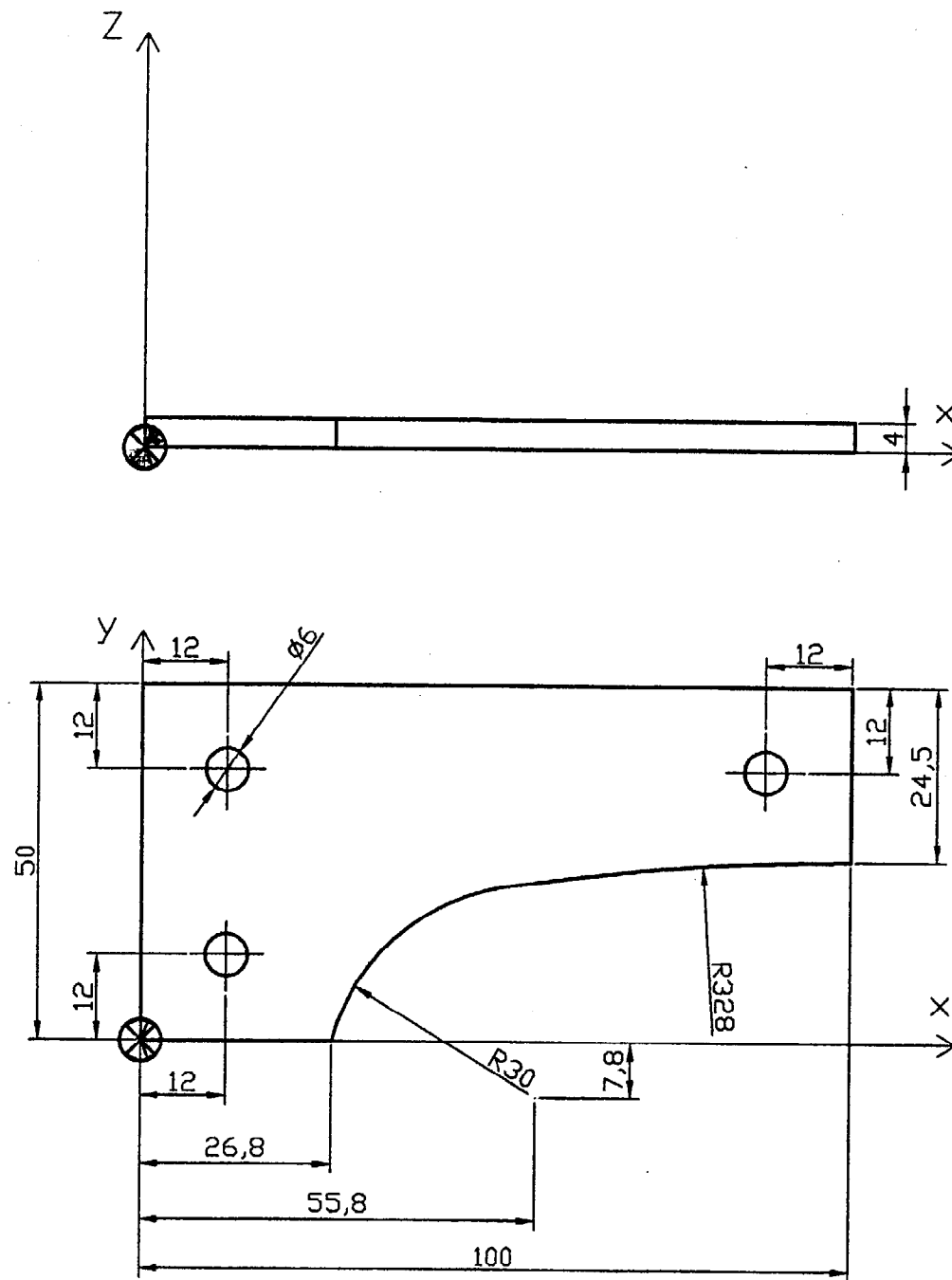
- Mettre en route la machine.
- Déterminer et introduire les origines.
- Mesurer et introduire les dimensions d'outil.
- Introduire le programme en mémoire.
- Usiner l'ébauche et réaliser la finition du gabarit.
- Effectuer, éventuellement, les actions correctives sur les jauges .

EXIGENCES

- Les critères d'évaluation sont définis sur la fiche d' évaluation ci-jointe (1/3).

+ PARIS - CRETEIL - VERSAILLES

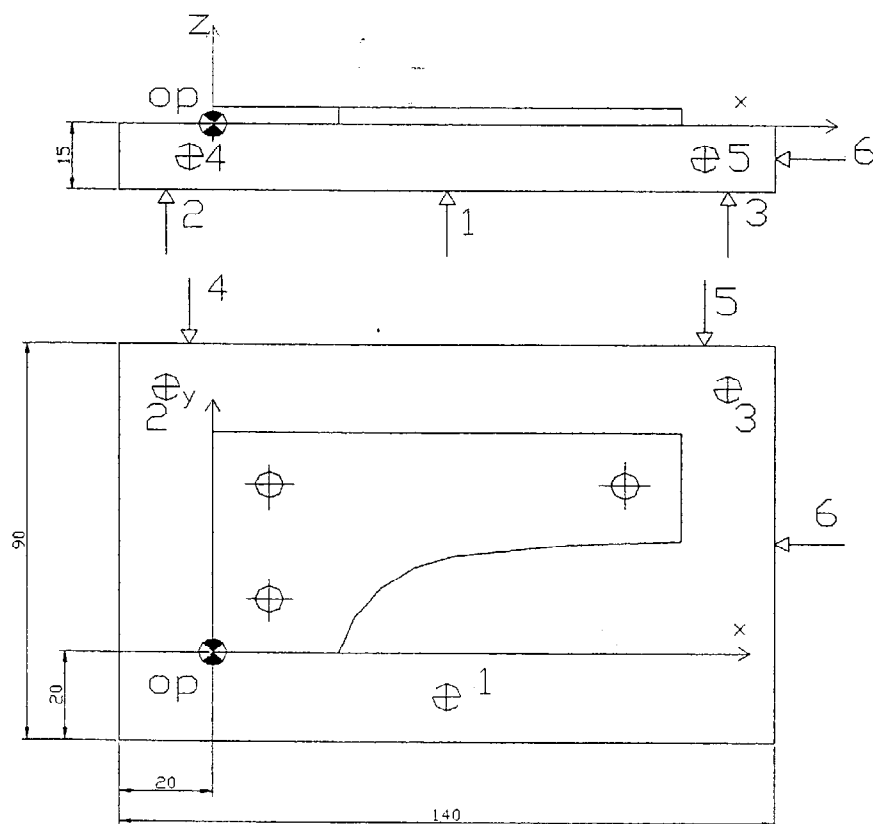
Académie de DIJON	Session 2005	SUJET
Examen : BEP CAP Outillage Modèles et Moules Céramiques	Coef. BEP : 7	Code: EP2-1
Épreuve : RÉALISATION ET CONTRÔLE	Durée : 2 h	Page 1/3



Tolérances Générales : ISO 2768 cL	Echelle : 1:1		GABARIT DE LA BOSSE
Examen : BEP CAP Outillage Modèles et moules céramiques	session : 2005	Coef. BEP : 7	SUJET
Epreuve : REALISATION ET CONTROLE (EP2-1)	Durée : 2 heures		Page 2/3

MODE OPÉRATOIRE

S/Ph.	Op	DÉSIGNATION	OBSERVATIONS
310	1	Mettre en route la machine	
	2	Initialiser la machine, effectuer les POM	
	3	Mettre la pièce en position isostatique	suivant plan de montage ci-dessous
	4	Déterminer les PREF et les DEC	
	5	Mesurer et introduire les dimensions d'outils	
	6	Vérifier les réglages de la machine	Vérifier 2- 4-5
	7	Vérifier le programme	simulation à l'ordinateur
	8	Introduire le programme en mémoire	n° de programme n° %1
320	1	Usiner le contour	outil Fr2t, Ø6, n°2
410	1	Contrôler les cotes	
	2	Appliquer les actions correctives éventuelles	modifier Ø de l'outil



Plan de montage

NOMENCLATURE DES PHASES

Phases	S/Ph.	DÉSIGNATION	MACHINE OUTIL	OBSERVATIONS
100		DÉBIT	scie	
	110	Débité une plaque de PVC ép. 4		Dimension : (110 x 60 x 4)
	120	Débité une plaque martyre		Dimension : (140 x 90 x 15)
200		PERÇAGE	CN	
	210	Préparer la MOCN		Montage avec étau, plaque martyre, adhésif double faces.
	220	Percer les 3 trous		Ø 6 ± 0,2
300		CONTOURNAGE	CN	
	310	Préparer la MOCN		Montage avec étau, plaque martyre et 3 vis de Ø 6 avec écrous papillon)
	320	Réaliser le contour		
400		CONTRÔLE	Poste de contrôle	
	410	Contrôler les cotes		

Ensemble : outillage du vide-poches

Élément: gabarit de la bosse

Nombre : 1

Matière : PVC

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 : 2 h	Page 3/3