

<u>C.A.P.</u> ALLIAGES MOULES sur MODELES <u>B.E.P.</u> MISE en OEUVRE des MATERIAUX Option : MATERIAUX METALLIQUES MOULES	Instructions aux correcteurs pour l'EVALUATION	Document C 1 / 5 DUREE : 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	
SESSION : 2004		

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

à
 E
 V
 A
 L
 U
 E
 R

 M
 a
 t
 r
 i
 s
 é
 e

 N
 o
 n

 M
 a
 t
 r
 i
 s
 é
 e

 s

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 <i>On demande</i>	Critères d'évaluation - Points clés <i>On exige</i>	Notes
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	Compte rendu écrit ou oral 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 Prévion 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)	C4
REMMOULAGE: - Effectuer un remmoulage à blanc - Effectuer le remmoulage définitif	Stockage des noyaux (face et lieu de stockage, précautions) Méthode et matériels choisis: - Contrôle des jeux (J1; J2; J3) - 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 - évants 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

B.E.P.

MISE en ŒUVRE des MATERIAUX
 Option :
 MATERIAUX METALLIQUES MOULES

N° du candidat : _____

SESSION

2004

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 :								
C3								
C4								

+ éventuellement

C2								
C5								
C6								

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

DETERMINATION de la NOTE N

T = _____

ta = _____ Note sur 20 ta . 20 _____ . 20

T

TOTAL T

TOTAL ta

TOTAL tb

Note : / 20

C.A.P.
ALLIAGES MOULES sur MODELES

N° du candidat : _____

SESSION
 2004

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^{ère} PARTIE

C3								
C4								

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

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

T = _____

Note sur 5 $\frac{ta}{T} \cdot 5$ → _____

ta = _____

TOTAL T

TOTAL ta

TOTAL tb

2^{ème} PARTIE

C2								
C5								
C6								

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

DETERMINATION de la NOTE de la 2^{ème} PARTIE :

T = _____

Note sur 15 $\frac{ta}{T} \cdot 15$ → _____

ta = _____

TOTAL T

TOTAL ta

TOTAL tb

Note 1^{ère} Partie + note 2^{ème} Partie + =

Note : / 20