

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



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

à E V A L U E R	M	N o n M a t r i s é e s
	a	
	?	
	r	
	i	
	s	
	é	
	e	
	s	
	s	

Capacités - Compétences à évaluer <i>On demande</i>	Critères d'évaluation - Points clés <i>On exige</i>	Repères
<b>Analyse les documents</b> <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 Pour chaque poste de travail, on prendra en compte les critères: - aisance, maîtrise et initiative - organisation, méthode, soin - le respect des phases de fabrication	C2
<b>MOULAGE</b> - 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 Préviation des départs des gaz des noyaux Armatures (dimensions, forme et position)	C4
<b>NOYAUTAGE:</b> - 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
<b>REMMOULAGE:</b> - 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
<b>CRITERES A EVALUER SUR LA PIECE NON EBARBÉE</b>	Système d'attaque (forme- position- netteté-dimensions): - entonnoir - descente - canal - attaques - évents  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
<b>TEMPS DE FABRICATION</b>	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	<b>TOTAL</b>	Fabrication unitaire	Système automatisé	<b>TOTAL</b>	Fabrication unitaire	Système automatisé	<b>TOTAL</b>

CAPACITES :

**1<sup>ere</sup> PARTIE**

C3									
C4									
<b>TOTAUX</b>									

DETERMINATION de la NOTE de la 1<sup>re</sup> PARTIE :

T = \_\_\_\_\_

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

ta = \_\_\_\_\_

**TOTAL T**

**TOTAL ta**

**TOTAL tb**

**2<sup>eme</sup> PARTIE**

C2									
C5									
C6									
<b>TOTAUX</b>									

DETERMINATION de la NOTE de la 2<sup>eme</sup> PARTIE :

T = \_\_\_\_\_

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

ta = \_\_\_\_\_

**TOTAL T**

**TOTAL ta**

**TOTAL tb**

Note 1<sup>ere</sup> Partie + note 2<sup>eme</sup> Partie    +    =

Note :    / 20