

N° Candidat :

**BEP / CAP**  
**Mise en œuvre des matériaux**  
**Option céramique**

Epreuve EP 2 / 1<sup>ère</sup> Partie  
Mise en oeuvre  
Durée 3 H

**Déroulement de l'examen**

Cette épreuve pratique d'une durée totale de 3H est composée de 2 situations d'évaluation de 1 h 30 chacune sur 2 techniques différentes parmi celles retenues par le centre d'examen.

**N.B.** : Il est conseillé aux candidats de bien lire les dossiers de fabrication avant chaque situation d'évaluation.

<b>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE</b>		<b>SESSION</b>	
Examen : BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX CAP Fabrication Industrielle des Céramiques			EP2 1
Epreuve : EP2 - 1 <sup>ère</sup> partie - Mise en oeuvre			
Coefficient : BEP 8 CAP 13		durée : 3 h 00	
Ce sujet comporte 3 feuilles			Feuille : 1 / 3

N° Candidat :

## Situation d'évaluation N°1

Conditions d'examen

→ Durée de la 1<sup>o</sup> situation d'évaluation : 1 h 30

Matière d'oeuvre	Selon la technique de fabrication utilisée le candidat dispose : <ul style="list-style-type: none"><li>de la quantité de pâte (barbotine ou pâte plastique) permettant la réalisation de 20 pièces,</li><li>ou de 20 produits à finir.</li></ul>
Machine	La machine : <ul style="list-style-type: none"><li>est non réglée (<b>certains paramètres sont préréglés</b>),</li><li>l'outillage nécessaire pour la fabrication demandée est installé.</li></ul>
Outils	Appareils de contrôle habituels pour la machine utilisée. Matériels habituels pour le réglage de la machine utilisée.
Documents	⇒ un dessin du produit à fabriquer, ⇒ une fiche de réglage, ⇒ une fiche de contrôle. Manuel d'utilisation de la machine.

	Travail demandé	Exigences	Notation
1	Contrôler la matière d'œuvre (barbotine, pâte plastique ou pièces à finir)	<ul style="list-style-type: none"><li>les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés,</li><li>le matériel de contrôle est correctement utilisé.</li></ul>	/ 1 pt
		<ul style="list-style-type: none"><li>les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.</li></ul>	/ 1 pt
2	Mettre en route la machine	<ul style="list-style-type: none"><li>la procédure indiquée par le manuel d'utilisation est respectée.</li></ul>	/ 3 pts
3	Régler la machine à l'aide des indications fournies par la fiche de réglage.	<ul style="list-style-type: none"><li>les réglages sont réalisés en tenant compte des indications de la fiche de réglage,</li><li>les procédures de réglage du manuel sont respectées.</li></ul>	/ 4 pts
			/ 12 pts
4	Fabriquer un premier produit	<ul style="list-style-type: none"><li>la procédure indiquée par le manuel est respectée,</li><li>un produit est fabriqué.</li></ul>	/ 3 pts
5	Contrôler le premier produit	<ul style="list-style-type: none"><li>les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés,</li><li>le matériel de contrôle est correctement utilisé.</li></ul>	/ 4 pts
		<ul style="list-style-type: none"><li>les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.</li></ul>	/ 1 pt
6	Ajuster les réglages pour obtenir des pièces conformes au dessin du produit à fabriquer	<ul style="list-style-type: none"><li>les modifications apportées aux réglages sont judicieuses et permettent l'obtention de pièces conformes au dessin du produit.</li><li>les modifications apportées aux réglages sont notés sur la fiche de contrôle.</li></ul>	/ 12 pts
			/ 2 pts
7	Fabriquer 5 pièces ne comportant pas de défauts	<ul style="list-style-type: none"><li>au moins 5 pièces sans défauts sont fabriquées.</li></ul>	/ 3 pts
8	Arrêter la machine	<ul style="list-style-type: none"><li>la procédure d'arrêt du manuel d'utilisation est respectée.</li></ul>	/ 2 pts
9	Nettoyer le poste de travail	<ul style="list-style-type: none"><li>le poste de travail est propre et organisé.</li></ul>	/ 2 pts
Total situation N°1			/ 50 pts

### Remarque :

Le dossier « Situation d'évaluation N°1 » comportant :

- la feuille 2/3,
- la fiche de réglage,
- le dessin du produit,
- et la fiche de contrôle.

, est à compléter et à remettre au jury après passage de la situation N°1.

	EP2	
	1	
<b>SUJET</b>		
Feuille : 2 / 3		

N° Candidat :

## Situation d'évaluation N°2

Conditions d'examen

→ Durée de la 2° situation d'évaluation : 1 h 30

Matière d'oeuvre	Selon la technique de fabrication utilisée le candidat dispose : <ul style="list-style-type: none"><li>de la quantité de pâte (barbotine ou pâte plastique) permettant la réalisation de 20 pièces,</li><li>ou de 20 produits à finir.</li></ul>
Machine	La machine : <ul style="list-style-type: none"><li>est non réglée (<b>certains paramètres sont pré-réglés</b>),</li><li>l'outillage nécessaire pour la fabrication demandée est installé.</li></ul>
Outils	Appareils de contrôle habituels pour la machine utilisée. Matériels habituels pour le réglage de la machine utilisée.
Documents	⇒ un dessin du produit à fabriquer, ⇒ une fiche de réglage, ⇒ une fiche de contrôle. Manuel d'utilisation de la machine.

Travail demandé	Exigences	Notation
1 Contrôler la matière d'œuvre (barbotine, pâte plastique ou pièces à finir)	<ul style="list-style-type: none"><li>les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés,</li><li>le matériel de contrôle est correctement utilisé.</li></ul>	/ 1 pt
2 Mettre en route la machine	<ul style="list-style-type: none"><li>les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.</li><li>la procédure indiquée par le manuel d'utilisation est respectée.</li></ul>	/ 1 pt / 3 pts
3 Régler la machine à l'aide des indications fournies par la fiche de réglage	<ul style="list-style-type: none"><li>les réglages sont réalisés en tenant compte des indications de la fiche de réglage,</li><li>les procédures de réglage du manuel sont respectées.</li></ul>	/ 4 pts / 12 pts
4 Fabriquer un premier produit	<ul style="list-style-type: none"><li>la procédure indiquée par le manuel est respectée,</li><li>un produit est fabriqué.</li></ul>	/ 3 pts
5 Contrôler le premier produit	<ul style="list-style-type: none"><li>les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés,</li><li>le matériel de contrôle est correctement utilisé.</li><li>les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.</li></ul>	/ 4 pts / 1 pt
6 Ajuster les réglages pour obtenir des pièces conformes au dessin du produit à fabriquer	<ul style="list-style-type: none"><li>les modifications apportées aux réglages sont judicieuses et permettent l'obtention de pièces conformes au dessin du produit.</li><li>les modifications apportées aux réglages sont notés sur la fiche de contrôle.</li></ul>	/ 12 pts / 2 pts
7 Fabriquer 5 pièces ne comportant pas de défauts	<ul style="list-style-type: none"><li>au moins 5 pièces sans défauts sont fabriquées.</li></ul>	/ 3 pts
8 Arrêter la machine	<ul style="list-style-type: none"><li>la procédure d'arrêt du manuel d'utilisation est respectée.</li></ul>	/ 2 pts
9 Nettoyer le poste de travail	<ul style="list-style-type: none"><li>le poste de travail est propre et organisé.</li></ul>	/ 2 pts
Total situation N°2		/ 50 pts

### Remarque :

Le dossier « Situation d'évaluation N°2 » comportant :

- la feuille 3/3,
- la fiche de réglage,
- le dessin du produit,
- et la fiche de contrôle.

, est à compléter et à remettre au jury après passage de la situation N°2.

	EP2	
	1	
<b>SUJET</b>		
Feuille : 3 / 3		