

BEP / CAP

Mise en œuvre des matériaux

Option céramique

Epreuve EP 2 / 1^{ère} Partie
Mise en oeuvre
Durée 3 H

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.

On donne :

- De la matière d'oeuvre
- Une machine non réglée (certains paramètres sont pré-réglés)
- Les outillages nécessaires à la fabrication demandée
- Le matériel de réglage et de contrôle
- Les documents de fabrication (plan, fiche de réglage, documents de contrôle et de suivi)

On demande :

De fabriquer 5 pièces ne comportant pas de défauts en respectant la chronologie du processus de fabrication.

On évalue :

C51.1 C5.3	Contrôler la conformité de la matière d'oeuvre	/ 50 pts
C4.1	Assurer la mise en route du procédé	/ 10 pts
C3.2 C3.3	Réaliser les réglages	/ 50 pts
C4.2	Fabriquer les premiers produits et les contrôler	/ 30 pts
C4.3	Assurer la fabrication demandée	/ 40 pts
C4.4	Assurer l'arrêt méthodique de la fabrication	/ 10 pts
C3.1	Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité	/ 10 pts
		/ 200 pts

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE 2		SESSION 2003	
Examen : BEP MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX CAP Fabrication Industrielle des Céramiques		EP2 1	
Epreuve : EP2 - 1 ^{ère} 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° situation d'évaluation : 1 h 30

Matière d'oeuvre	Selon la technique de fabrication utilisée le candidat dispose : <ul style="list-style-type: none"> de la quantité de pâte (barbotine ou pâte plastique) permettant la réalisation de 20 pièces, ou de 20 produits à finir.
Machine	La machine : <ul style="list-style-type: none"> est non réglée (certaines paramètres sont préréglés), l'outillage nécessaire pour la fabrication demandée est installé.
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"> les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés, le matériel de contrôle est correctement utilisé. 	/ 1 pt
		<ul style="list-style-type: none"> les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle. 	/ 1 pt
2	Mettre en route la machine	<ul style="list-style-type: none"> la procédure indiquée par le manuel d'utilisation est respectée. 	/ 3 pts
3	Régler la machine à l'aide des indications fournies par la fiche de réglage.	<ul style="list-style-type: none"> les réglages sont réalisés en tenant compte des indications de la fiche de réglage, 	/ 4 pts
		<ul style="list-style-type: none"> les procédures de réglage du manuel sont respectées. 	/ 12 pts
4	Fabriquer un premier produit	<ul style="list-style-type: none"> la procédure indiquée par le manuel est respectée, un produit est fabriqué. 	/ 3 pts
5	Contrôler le premier produit	<ul style="list-style-type: none"> les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés, le matériel de contrôle est correctement utilisé. 	/ 4 pts
		<ul style="list-style-type: none"> les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle. 	/ 1 pt
6	Ajuster les réglage pour obtenir des pièces conformes au dessin du produit à fabriquer	<ul style="list-style-type: none"> les modifications apportées aux réglages sont judicieuses et permettent l'obtention de pièces conformes au dessin du produit. 	/ 12 pts
		<ul style="list-style-type: none"> les modifications apportées aux réglages sont notés sur la fiche de contrôle. 	/ 2 pts
7	Fabriquer 5 pièces ne comportant pas de défauts	<ul style="list-style-type: none"> au moins 5 pièces sans défauts sont fabriquées. 	/ 3 pts
8	Arrêter la machine	<ul style="list-style-type: none"> la procédure d'arrêt du manuel d'utilisation est respectée. 	/ 2 pts
9	Nettoyer le poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> le poste de travail est propre et organisé. 	/ 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	
SUJET		
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">• de la quantité de pâte (barbotine ou pâte plastique) permettant la réalisation de 20 pièces,• ou de 20 produits à finir.
Machine	La machine : <ul style="list-style-type: none">• est non réglée (certaines paramètres sont préréglés),• l'outillage nécessaire pour la fabrication demandée est installé.
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">• les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés,• le matériel de contrôle est correctement utilisé.	/ 1 pt
		<ul style="list-style-type: none">• les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.	/ 1 pt
2	Mettre en route la machine	<ul style="list-style-type: none">• la procédure indiquée par le manuel d'utilisation est respectée.	/ 3 pts
3	Régler la machine à l'aide des indications fournies par la fiche de réglage	<ul style="list-style-type: none">• les réglages sont réalisés en tenant compte des indications de la fiche de réglage,• les procédures de réglage du manuel sont respectées.	/ 4 pts / 12 pts
4	Fabriquer un premier produit	<ul style="list-style-type: none">• la procédure indiquée par le manuel est respectée,• un produit est fabriqué.	/ 3 pts
5	Contrôler le premier produit	<ul style="list-style-type: none">• les contrôles indiqués sur la fiche de contrôle sont réalisés,• le matériel de contrôle est correctement utilisé.	/ 4 pts
		<ul style="list-style-type: none">• les résultats des contrôles sont notés sur la fiche de contrôle.	/ 1 pt
6	Ajuster les réglage pour obtenir des pièces conformes au dessin du produit à fabriquer	<ul style="list-style-type: none">• les modifications apportées aux réglages sont judicieuses et permettent l'obtention de pièces conformes au dessin du produit.• les modifications apportées aux réglages sont notés sur la fiche de contrôle.	/ 12 pts / 2 pts
7	Fabriquer 5 pièces ne comportant pas de défauts	<ul style="list-style-type: none">• au moins 5 pièces sans défauts sont fabriquées.	/ 3 pts
8	Arrêter la machine	<ul style="list-style-type: none">• la procédure d'arrêt du manuel d'utilisation est respectée.	/ 2 pts
9	Nettoyer le poste de travail	<ul style="list-style-type: none">• le poste de travail est propre et organisé.	/ 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	
SUJET		
Feuille : 3 / 3		