

FICHE DE CORRECTION

Epreuve : EP2 - 2° Partie - MISE EN ŒUVRE

N° CANDIDAT :

Ce type d'évaluation implique un suivi et un contrôle des candidats en cours d'épreuve.

Situation d'évaluation N°1 : Coulage / Finition

Capacités	Savoir-faire professionnel	Exigences	Notation			TOTAL
			article 1	article 2	article 3	
C 2.3 Préparer les outillages	Préparer les moules	<ul style="list-style-type: none"> les moules sont propres. 	/ 1	/ 1	/ 1	/ 3
C 4.3 Assurer la fabrication demandée	Couler les produits : <ul style="list-style-type: none"> remplissage puis revidage des moules, renseigner la fiche de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> les pièces ne comportent ni coulures, ni gouttes, ni vents, 	*	*	*	/ 21
		<ul style="list-style-type: none"> les épaisseurs sont conformes aux dessins des produits, 	/ 2,5	/ 4		/ 6,5
		<ul style="list-style-type: none"> les temps de prise sont notés sur la fiche de suivi coulage (feuille 4/8) 	/ 0,5	/ 0,5	/ 0,5	/ 1,5
	Démouler les produits : <ul style="list-style-type: none"> débrider/démouler les pièces, repérer les produits (numéro du candidat), compléter la fiche de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> les brides sont correctement découpées et les pièces ne sont pas déformées, 	*	*	*	/ 21
		<ul style="list-style-type: none"> les becs sont formés à l'éponge ou au pinceau, 	/ 5	/ 8		/ 13
		<ul style="list-style-type: none"> le code du candidat est inscrit sous les pièces comme cela est indiqué sur les dessins des produits 	/ 0,5	/ 0,5	/ 0,5	/ 1,5
		<ul style="list-style-type: none"> les temps de ressuyage et de raffermissement sont notés sur la feuille de suivi coulage (feuille 4/8). 	/ 0,5	/ 0,5	/ 0,5	/ 1,5
	Garnir les produits : <ul style="list-style-type: none"> coller les anses sur les corps, resserrer les collages. 	<ul style="list-style-type: none"> les anses sont collées sur leurs repères et sont alignées avec les becs, 	*			/ 5
<ul style="list-style-type: none"> les joints de collage sont propres et ne présentent ni excès, ni manques de pâte de collage. 		/ 10			/ 10	
C 4.4 Assurer l'arrêt d'une fabrication	Stocker les produits sur un chariot.	<ul style="list-style-type: none"> le tableau de suivi de fabrication de la fiche de suivi coulage (feuille 4/8) est complété. 	/ 0,5	/ 0,5	/ 0,5	/ 1,5
		<ul style="list-style-type: none"> le stockage des pièces est stable et organisé (pièces rangées par type et par numéro de candidat). 				/ 1,5
C 6 Maintenir	Nettoyer et ranger le poste de coulage	<ul style="list-style-type: none"> le poste de travail est propre, les moules et les outils sont nettoyés et rangés. 				/ 3
Total situation N°1						/ 90

* ces points doivent être accordés au « prorata » du nombre de pièces bonnes.

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE		SESSION 2003	
Examen :	CAP Fabrication Industrielle des Céramiques	EP 2	2
Epreuve : EP2 - 2 ^{ème} partie - Mise en Œuvre			
Coefficient 13	durée 5 h 00	Feuille : 1 / 1	

Situation d'évaluation N°2 : Finition

Capacités	Savoir-faire professionnel	Exigences	Notation
C 4.3 Assurer la fabrication demandée	Finir les produits	<ul style="list-style-type: none"> les règles d'hygiène (utilisation de l'aspirateur) sont respectées. 	/ 2
		<ul style="list-style-type: none"> au moins 7 produits sont finis : <ul style="list-style-type: none"> ⇒ les produits finis ne présentent pas de défauts de surface (ni vents, ni rayures). 	/ 7 *
		<ul style="list-style-type: none"> les produits finis ne doivent pas comporter de coutures, 	/ 7 *
		<ul style="list-style-type: none"> la découpe au niveau de la bride doit être régulière et ne pas comporter de fentes, 	/ 7 *
		<ul style="list-style-type: none"> les bords des produits sont fins, symétriques et identiques, 	/ 14 *
		<ul style="list-style-type: none"> les produits finis ne comportent pas de rognures ou poussières. 	/ 3,5 *
C 5 Contrôler	Contrôler les pièces finies et compléter la fiche de suivi de finition (feuille 6/8)	<ul style="list-style-type: none"> les défauts présents sur les pièces sont repérés et les résultats du contrôle sont notés sur la fiche de suivi finition (feuille 6/8). 	/ 2
		<ul style="list-style-type: none"> le tableau de suivi de fabrication de la feuille 6/8 est correctement complété. 	/ 1,5
C 4.4 Arrêter la fabrication	Stocker les produits sur un chariot	<ul style="list-style-type: none"> le stockage des pièces est stable et organisé (pièces rangées par type et par numéro de candidat). 	/ 3
C 6 Maintenir	Nettoyer et ranger le poste de finition	<ul style="list-style-type: none"> le poste de travail est propre, les outils sont nettoyés et rangés. 	/ 3
Total situation N°2			/ 50

* ces points sont accordés au prorata des pièces bonnes

Situation d'évaluation N°3 : Emaillage / Enfournement

Capacités	Savoir-faire professionnel	Exigences	Notation
C 5 Contrôler	Préparer des produits :	<ul style="list-style-type: none"> l'opérateur se lave les mains avec du savon avant de manipuler les produits, 	/ 2
	<ul style="list-style-type: none"> contrôler les produits et compléter le tableau de contrôle « Produits » 	<ul style="list-style-type: none"> les défauts présents sur les pièces sont repérés et les résultats du contrôle sont notés sur la fiche de suivi émaillage (feuille 8/8). 	/ 1,5
	<ul style="list-style-type: none"> choisir 15 produits ne comportant pas de défauts espacer (souffler) les produits. 	<ul style="list-style-type: none"> les produits choisis ne comportent pas de défauts. 	/ 1,5
C 4.3 Assurer la fabrication demandée	Emailler : <ul style="list-style-type: none"> émailler les produits, désémailler les pieds des produits, contrôler et faire les retouches. ⇒ le bord des produits doit être émaillé	Les pièces émaillées : <ul style="list-style-type: none"> sont conformes aux indications données avec les dessins des produits à émailler. ne comportent ni coulures, ni manques d'email, 	/ 20 *
		<ul style="list-style-type: none"> les surfaces en contact avec les supports d'enfournement ne comportent pas de traces d'email. 	/ 15 *
	Enfournement des produits émaillés : <ul style="list-style-type: none"> contrôler, choisir, nettoyer et disposer les supports d'enfournement, enfournement des produits, 	<ul style="list-style-type: none"> les supports d'enfournement sont propres (pas de poussières), ne comportent pas de gouttes d'email, sont engobés, et sont correctement disposés (enfournement stable). 	/ 5
		<ul style="list-style-type: none"> compléter le document de suivi (feuille 8/8). 	<ul style="list-style-type: none"> les pièces sont correctement enfournées (les pièces ne se touchent pas et il n'y a pas de pertes de place). le document de suivi est correctement complété.
C4.4 Arrêter la fabrication	Arrêter la ligne d'émaillage.	<ul style="list-style-type: none"> la procédure d'arrêt est respectée 	/ 4
C 6 Maintenir	Nettoyer et ranger le poste de travail.	<ul style="list-style-type: none"> les outils et le poste de travail sont rangés et nettoyés, respecter les consignes d'hygiène. 	/ 2
Total situation N°3			/ 60

* ces points sont accordés au prorata des pièces bonnes

Total des 3 situations sur 200	
--------------------------------	--

Note CAP sur 20	
-----------------	--