

# BEP / CAP

## Mise en œuvre des matériaux

### Option céramique

Epreuve EP 2 / 1<sup>ère</sup> 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

<b>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE 2</b>		<b>SESSION 2003</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		Feuille : 1 / 3	
Ce sujet comporte 3 feuilles			

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"><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
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 réglage 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
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 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 réglage 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		