

## Situation d'évaluation N°2 : Finition

Capacités	Savoir-faire professionnel	Exigences	Notation
C 4.3 Assurer la fabrication demandée	Finir les produits	• les règles d'hygiène (utilisation de l'aspiration) sont respectées.	/ 2
		• au moins 7 produits sont finis : ⇒ les produits finis ne présentent pas de défauts de surface (ni vents, ni rayures),	/ 7 *
		⇒ les produits finis ne doivent pas comporter de coutures,	/ 7 *
		⇒ la découpe au niveau de la bride doit être régulière et ne pas comporter de fentes,	/ 7 *
		⇒ les becs des produits sont fins, symétriques et identiques,	/ 14 *
		⇒ 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)	• 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
		• 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	• 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	• 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 :  • contrôler les produits et compléter le tableau de contrôle « Produits »  • choisir 15 produits ne comportant pas de défauts  • espasser (souffler) les produits.	• l'opérateur se lave les mains avec du savon avant de manipuler les produits,	/ 2
		• 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
		• les produits choisis ne comportent pas de défauts.	/ 1,5
C 4.3 Assurer la fabrication demandée	Emailler : • émailler les produits, • désémailler les pieds des produits, • contrôler et faire les retouches.  ⇒ le bord des produits doit être émaillé	• les produits à émailler ne comportent pas de poussières après leur espacement.	/ 2
		Les pièces émaillées : • sont conformes aux indications données avec les dessins des produits à émailler. • ne comportent ni coulures, ni manques d'émail,	/ 20 *
		• les surfaces en contact avec les supports d'enfournement ne comportent pas de traces d'émail.	/ 15 *
		• les supports d'enfournement sont propres (pas de poussières), ne comportent pas de gouttes d'émail, sont engobés, et sont correctement disposés (enfournement stable).	/ 5
C 4.4 Arrêter la fabrication	Enfournement des produits émaillés : • contrôler, choisir, nettoyer et disposer les supports d'enfournement, • enfournement des produits,  • compléter le document de suivi (feuille 8/8).	• les pièces sont correctement enfournées (les pièces ne se touchent pas et il n'y a pas de pertes de place).	/ 5
		• le document de suivi est correctement complété.	/ 2
		• la procédure d'arrêt est respectée	/ 4
C 6 Maintenir	Nettoyer et ranger le poste de travail.	• 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	
-----------------	--

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

\* 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 <sup>ème</sup> partie - Mise en Œuvre			
Coefficient : 13	durée : 5 h 00	Feuille : 1 / 1	