

*Cachet ou nom du centre d'examen*

Académie de .....

**Brevet de Technicien Supérieur**  
**FONDERIE**

Session : .....

Candidat n° :

NOM :

Prénom :

## FICHE D'ÉVALUATION

### ÉPREUVE E41 – ÉTUDE DE PRÉ-INDUSTRIALISATION

Coefficient : 3  
Durée 6 heures pour l'épreuve ponctuelle,  
Durée significative en CCF pour atteindre le niveau de performance attendu.

CONTEXTE de l'étude :	
Nom de l'ensemble mécanique auquel appartient la pièce : .....	
Nom de la pièce étudiée : .....	
Quantité de pièce à produire : .....	

Date de l'évaluation : ..... Forme de l'évaluation (cocher) : CCF  Ponctuelle

Évaluation des performances associées à la compétence C01				
Proposer des évolutions du produit en tenant compte des contraintes technico-économiques de production	--	-	+	++
Exactitude de l'identification de la ou des fonctions assurées par la pièce.				
Pertinence et exhaustivité des obstacles de réalisation identifiés.				
Pertinence du choix des processus sélectionnés.				
Pertinence de l'argumentation justifiant le choix des processus.				
Pertinence et exhaustivité des éléments de définition.				
Exactitude de l'identification des défauts potentiels.				
Pertinence des modifications proposées pour la pièce.				
Juste évaluation des gains à attendre.				

Évaluation des performances associées à la compétence C02				
Choisir un processus de production	--	-	+	++
Exhaustivité et pertinence des processus identifiés.				
Fiabilité de l'étude comparative.				
Pertinence du choix de processus opéré.				

Commentaires et appréciation générale :

**Note transmise au jury**

**Note : ..... / 20 points**  
(au demi-point près)

<i>NOM, prénom, signature du professeur ou formateur :</i>	<i>NOM, prénom, signature du professeur ou formateur :</i>



Cachet ou nom du centre d'examen

Académie de .....  
Brevet de Technicien Supérieur  
FONDERIE  
Session : .....

Candidat n° :  
NOM :  
Prénom :

**FICHE D'ÉVALUATION**  
**ÉPREUVE E51 – ÉTUDE TECHNIQUE D'UNE RÉALISATION**  
Coefficient : 4

THEME DU PROJET :

Évaluation des performances associées aux compétences C04, C09, C11 et C12						
<b>Première phase : Présentation du projet et du travail effectué</b>		--	-	+	++	<b>/ 20</b>
C4	Conformité des outillages et/ou de l'alliage et/ou des pièces types.					
C4	Précision du rapport de contrôle des outillages et/ou des alliages et/ou du produit.					
C4	Identification et évaluation réalistes des effets des défaillances du système ou du processus.					
C9	Pertinence de l'analyse des facteurs influents sur les défauts et de leurs interactions.					
C9	Maîtrise des outils de la qualité et mise en évidence de la relation causes/effet.					
<b>Deuxième phase : Présentation de la ou des solutions retenues sur site</b>		--	-	+	++	<b>/ 20</b>
C4 C9	Pertinence des solutions ou actions correctives et/ou préventives adoptées.					
C9	Dérives et non qualité maîtrisées.					
C4	Conformité des paramètres de réglage.					
C12	Évaluation des gains de productivité : coûts, qualité, délais.					
C12	Évaluation des apports attendus des innovations ou investissements proposés.					
<b>Dossier et Oral : Rechercher, traiter et communiquer des informations</b>		--	-	+	++	<b>/ 20</b>
C11	Lisibilité et hiérarchisation des informations transmises.					
C11	Pertinence des informations transmises et rapportées.					
C12	Pertinence de l'argumentation					
C11	Compréhension par le destinataire des informations transmises.					
C11	Choix des moyens de transmission de l'information pour la situation de communication.					

<b>Note attribuée par l'équipe pédagogique :</b> <i>(reporter la note indiquée au verso de la fiche)</i>	--	-	+	++	<b>/ 20</b>
Évaluation des compétences du candidat sur la mise en œuvre des moyens de production du site					

Commentaires et appréciation générale : *(utiliser le verso de la fiche si nécessaire)*

Empty box for general comments and appreciation.

**Note :**  
**/ 20**

Membres de jury : NOM	Prénom	Qualité	Établissement ou Entreprise	Émargement

*Cachet ou nom du centre d'examen*

Académie de .....

**Brevet de Technicien Supérieur**  
**FONDERIE**

Session : .....

Candidat n° :

NOM :

Prénom :

## ÉPREUVE E51 – ÉTUDE TECHNIQUE D'UNE RÉALISATION

**Proposition de note de l'équipe pédagogique ayant suivi le candidat**  
**Relative aux activités réalisées et compétences abordées au cours de l'année En**  
**lien avec la réalisation présentée**

Description des moyens et ressources mis à la disposition du candidat pour réaliser son étude technique (Type de poste de moulage, type de moule, noyaux, alliage, matériels ...) caractérisant le contexte de mise en œuvre de production	

Évaluation des compétences du candidat sur la mise en œuvre des moyens de production	--	-	+	++
Configuration de l'environnement de production				
Configuration et organisation de l'unité de production				
Contrôler les matériels et les outillages				
Mise en œuvre des mesures et moyens relatifs à la sécurité				
Mise en œuvre de mesures et moyens relatifs à la prévention de l'environnement				
Application des procédures de démarrage				
Réglage des paramètres de la production				
Suivi de l'ordonnancement des tâches de production				
Interprétation des paramètres de fonctionnement				
Application des procédures de fin de service				
Réalisation des actions de maintenance préventive				

Commentaires et appréciation générale :

**Note transmise à la**  
**commission d'évaluation**

**Note : ..... / 20 points**

<i>NOM, prénom, signature du professeur ou formateur :</i>	<i>NOM, prénom, signature du professeur ou formateur :</i>

*Cachet ou nom du centre d'examen*

Académie de .....

**Brevet de Technicien Supérieur  
FONDERIE**

Session : .....

Candidat n° :

NOM :

Prénom :

**FICHE D'ÉVALUATION**  
**ÉPREUVE E52 – CONTRÔLE DES ALLIAGES ET DES MATÉRIAUX  
CONSTITUTIFS DU MOULE**

Coefficient : 3

Épreuve pratique de 3 heures, suivie d'une interrogation orale de 30 minutes avec le candidat.

**Typologie des activités et compétences détaillées proposées au candidat lors de l'épreuve pratique :**

- Vérifier la conformité et de la bonne utilisation des matériaux préparés et/ou mis en œuvre.
- Contrôler la conformité des pièces types représentatives du processus.
- Identifier et analyser des défauts : noyaux, moules, pièces
- Exploiter des résultats d'observations ou d'analyse. Proposer ou effectuer des améliorations appropriées
- Élaborer des procédures de contrôle et/ou documents de contrôle, déterminer la fréquence de contrôle
- ...

REFERENCES du SUJET validé en commission inter-académique :

**Évaluation des performances associées à la compétence C06**

Élaborer et mettre en œuvre des procédures de vérification de la conformité des matériaux et des produits.	--	-	+	++
Pertinence du choix des moyens de contrôles				
Pertinence des procédures et de la détermination de la fréquence de contrôle.				
Qualité de la mise en œuvre des moyens de contrôle et de mesure.				
Pertinence de l'exploitation des résultats de mesures ou d'essais.				
Exactitude, concision et précision des documents rédigés.				
Qualité des informations sur les anomalies constatées				

Questions posées en lien avec le sujet lors de l'interrogation orale :

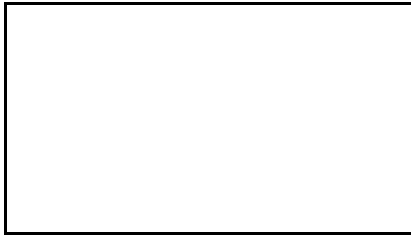
**Commentaires et appréciation générale :**

**Note transmise au jury**

**Note : ..... / 20 points**  
(au demi-point près)

Membres de jury : NOM	Prénom	Qualité	Établissement ou Entreprise	Émargement



Cachet ou nom du centre d'examen

Académie de .....  
Brevet de Technicien Supérieur  
**FONDERIE**  
Session : .....

Candidat n° :  
NOM :  
Prénom :

### FICHE D'ÉVALUATION

## ÉPREUVE E6 – ÉTUDE DE PRODUCTIONS EN MILIEU INDUSTRIEL

Coefficient : 3

Entreprise d'accueil : .....

### Évaluation des compétences C07, C08 et C10

<b>C07 : Gérer un secteur de production :</b>	--	-	+	++
Vérification de la conformité du produit.				
Approvisionnements en cours de production correctement gérés				
Vérification de l'application des procédures				
Vérification de la compréhension des tâches confiées.				
Respect du planning de production.				
Réalisation de la maintenance préventive.				
<b>C08 : Suivre une production :</b>	--	-	+	++
Identification des écarts de production.				
Application des procédures de contrôle (délai, qualité, sécurité et environnement.				
Identification des dysfonctionnements et dégradation de la qualité				
Proposition d'actions correctives et/ou solutions adaptées.				
<b>C10 : Identifier les risques liés à la sécurité des personnes et à l'impact sur l'environnement, définir et mettre en œuvre des mesures de prévention adaptées :</b>	--	-	+	++
Analyse précise et argumentée d'une situation présentant des risques				
Évaluation des mesures mises en œuvre (efficacité) et dispositifs existants (efficacité)				
Proposition réalistes d'améliorations du poste de travail				
Description des moyens de protections rendus fonctionnels.				
Proposition de mesures de prévention pertinentes au regard des risques analysés				

Commentaires et appréciation générale : *(utiliser le verso de la fiche si nécessaire)*

Empty box for general comments and appreciation.

Note : / 20

Membres de jury : NOM	Prénom	Qualité	Établissement ou Entreprise	Émargement

*Cachet ou nom du centre d'examen*

Académie de .....

**Brevet de Technicien Supérieur**  
**FONDERIE**

Session : .....

Candidat n° :

NOM :

Prénom :

**FICHE D'ÉVALUATION**  
**ÉPREUVE E42 – PRÉPARATION DU TRAVAIL**

Coefficient : 3

Durée 8 heures pour l'épreuve ponctuelle,  
Durée significative en CCF pour atteindre le niveau de performance attendu.

CONTEXTE de l'étude :	
Nom de l'ensemble mécanique auquel appartient la pièce : .....	
Nom de la pièce étudiée : .....	
Quantité de pièce à produire : .....	
Délais :	

Date de l'évaluation : ..... Forme de l'évaluation (cocher) : CCF  Ponctuelle

Évaluation des performances associées à la compétence C03					
Élaborer le processus détaillé d'une production	--	-	/	+	++
Corrélation entre le processus détaillé proposé et les attentes du client, les contraintes technico-économiques de l'entreprise, celles des sous-traitants.					
Pertinence des arguments associés au processus retenu et détaillé et aux objectifs visés.					
Précision, clarté et exploitation facile des documents opératoires : Documents techniques et d'industrialisation.					
Faisabilité du processus détaillé dans le temps défini au cahier des charges.					

Évaluation des performances associées à la compétence C05					
Ordonner et planifier la production.	--	-	/	+	++
Cohérence de l'intégration de la commande dans le planning de production.					
Exactitude de la planification des approvisionnements.					
Cohérence de l'affectation des ressources.					
Exactitude de l'ordonnancement des tâches.					
Exactitude de l'actualisation du planning.					
Respect du délai d'expédition de la production.					

Commentaires et appréciation générale :

**Note transmise au jury**

**Note : ..... / 20 points**

<i>NOM, prénom, signature du professeur ou formateur :</i>	<i>NOM, prénom, signature du professeur ou formateur :</i>