



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV®](#)

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

Corrigé du sujet d'examen - Bac Pro Fonderie - Épreuve pratique - Concours Général des Métiers (Fonderie) - Session 2013

Correction de l'épreuve pratique - Fonderie

| CONCOURS GENERAL DES METIERS - Session 2013

Diplôme : Concours Général des Métiers – Fonderie

Durée : Première journée : 7 heures ; Deuxième journée : 3 heures

| Correction par étapes

1. Moulage

Objectif : Effectuer le moulage du lion selon la gamme de moulage.

Il est essentiel de respecter les étapes de la gamme pour obtenir un moule correct. Ceci inclut :

- Préparation de l'aire de travail : Nettoyer et organiser le poste.
- Utilisation du sable de contact "Bindol" : S'assurer qu'il est bien compacté et éloigné du modèle pour éviter d'endommager celui-ci.
- Création du moule : Suivre précisément les instructions pour originalité sur les cotes et le plan de joint.

Points d'évaluation : Propreté et mise en chantier, qualité du serrage, conformité à la forme du modèle.

2. Réalisation du dispositif de remplissage

Objectif : Réaliser le dispositif de remplissage en respectant les cotes de la fiche technique.

Il faut s'assurer que :

- Les sections du canal de remplissage sont conformes : 354 mm^2 pour le canal.
- Les diamètres des différentes parties sont corrects : $C1 = 21 \text{ mm}$, $C2 = 17 \text{ mm}$.

La conformité des dimensions est essentielle pour un bon écoulement du métal en fusion. Tout écart pourrait entraîner des retours d'acier ou des défauts dans la pièce.

3. Remmoulage

Objectif : Ramettre en place le moule après la première coulée pour ajouter les couches nécessaires.

Après la coulée initiale, il est crucial de vérifier que le moule n'a pas été endommagé et qu'il est prêt pour une nouvelle coulée. Un point essentiel est d'attendre l'évaluation des membres du jury avant de fermer le moule définitivement afin d'éviter tout problème potentiel.

4. Coulée du moule

Objectif : Couler le moule après être assisté par un autre candidat.

Il est nécessaire de :

- Assurer une bonne communication avec l'assistant lors de la coulée.
- Utiliser le matériel avec précaution pour éviter les accidents.

Veillez à respecter les temps de coulée et les températures recommandées pour l'alliage EN AC- AlSi13 SF .

5. Décochage du moule

Objectif : Réaliser le décochage du moule.

Le décochage doit être fait avec précaution pour éviter d'abîmer la pièce. Il est important de vérifier chaque étape pour garantir l'intégrité du lion avant la finition.

6. Grenailage de la grappe

Objectif : Grenailer la grappe si nécessaire.

Le grenailage contribue à la finition de surface. S'il n'y a pas de bavures, cette étape peut être omise. Toutefois, s'il y a des imperfections, procéder au grenailage pour uniformiser la surface.

7. Parachèvement et finition de la pièce

Objectif : Effectuer le parachèvement et la finition de la pièce.

Contrôler minutieusement la surface pour éviter toute bavure et garantir un bel aspect. Utilisez les bons outils pour le parachèvement afin de garantir une finition de qualité, respectant les exigences de l'épreuve.

8. Ajustement des pattes du lion

Objectif : Ajuster les pattes du lion pour garantir sa stabilité.

Les ajustements doivent être précis et respecter les emplacements prévus. Une mauvaise installation peut compromettre l'équilibre du lion sur son socle et affecter sa présentation.

| Critères d'évaluation

Les critères à considérer :

- Qualité de la réalisation du moule.
- Propreté du poste de travail.
- Stabilité de la pièce finale.
- Respect des cotes et des formes.

| Conseils pratiques

- **Gestion du temps :** Planifiez bien chaque étape en tenant compte des durées allouées pour éviter tout dépassement.
- **Raisonnement :** Suivez les étapes de la procédure dans l'ordre fourni, ne précipitez pas le processus.
- **Précautions de sécurité :** Portez toujours les équipements de protection nécessaires lors de la manipulation d'outils et de matériaux chauds.
- **Attention aux détails :** Vérifiez la propreté et l'état des outils pour éviter toute contamination du moule.
- **Pratique du travail en équipe :** Communiquez clairement avec vos collègues lors d'étapes critiques telles que le remplissage et le décochage.

© FormaV EI. Tous droits réservés.

Propriété exclusive de FormaV. Toute reproduction ou diffusion interdite sans autorisation.

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.