



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 2016

Correction du Concours Général des Métiers de la Fonderie - Session 2016

| Diplôme :

Concours Général des Métiers de la Fonderie

| Matière :

Épreuve pratique

| Dates :

25 et 26 mai 2016

| Durée :

Non spécifiée dans le sujet

| Coefficient :

Non spécifié dans le sujet

| Correction par exercice/question :

Exercice de moulage et Assemblage de la lampe

Le contexte de cet exercice est de réaliser le moulage de la partie principale de la lampe, suivie par le parachèvement et l'assemblage.

1. Effectuer le moulage de la partie principale de la lampe

Pour réaliser le moulage :

- Utiliser du sable de contact type « Bendol » pour les parties du modèle.
- Positionner la partie supérieure et inférieure du modèle dans la fausse partie en respectant les cotes au millimètre près.
- Référer aux spécifications de la gamme de fabrication.

Le moulage de la partie principale doit être exécuté avec soin pour assurer l'absence de défauts d'aspect.

2. Réaliser le DDR en respectant les cotes données sur la gamme

Six étapes principales doivent être suivies :

- Vérifier les dimensions avec un régleur pour garantir la précision.

- Prendre en compte les tolérances spécifiées pour chaque pièce.
- Documenter les dimensions dans le DDR.
- Utiliser le croquis de la gamme pour assurer la conformité.
- Le DDR doit être présenté de manière claire et ordonnée.
- Faire signer le DDR par le superviseur pour validation.

Le DDR doit respecter des cotes conformes aux spécifications de la gamme.

3. Couler le moule

Pour la coulée :

- S'assurer que le moule est propre et bien fermé avant la coulée.
- Verser le métal en fusion dans le moule en évitant la formation de bulles d'air.
- Surveiller la température du métal pendant la coulée.
- Utiliser une chaudière à couler pour garder le métal à la bonne température.

La coulée doit être exécutée de manière soignée pour garantir la qualité de la pièce.

4. Décocher le moule une fois refroidi

Action à effectuer :

- Après refroidissement, vérifier que la température a suffisamment baissé.
- Démouler délicatement pour éviter d'endommager la pièce.

Le moule doit être décoché avec précaution afin de préserver la pièce.

5. Effectuer le parachèvement (ébarbage + grenaillage)

Voici les étapes à suivre :

- Utiliser une meuleuse d'angle pour ébarber les arêtes vives.
- Passer ensuite au grenaillage pour améliorer la surface de la pièce.
- Vérifier que les dimensions de la pièce sont conformes après parachèvement.

Le parachèvement doit donner une pièce avec une surface propre et lisse.

6. Ajuster l'assemblage des deux parties de la lampe

Pour cet ajustement :

- Vérifier que les parties s'emboîtent correctement.
- Utiliser des cales pour assurer le bon alignement.
- Contrôler l'alignement visuel et dimensionnel avant de finaliser l'assemblage.

L'ajustement doit être esthétiquement correct et sans jeu.

7. Assembler les deux parties de la lampe

Pour finaliser l'assemblage :

- Utiliser des outils adaptés pour fixer les deux parties ensemble.

- Vérifier la solidité de l'assemblage et l'esthétique finale de la lampe.

L'assemblage doit respecter tant l'aspect esthétique que la solidité structurelle.

Critères d'évaluation

Les compétences évaluées ainsi que les indicateurs d'évaluation sont tous très importants. Il est crucial d'assurer :

- La qualité du joint de moulage (35%)
- Le moulage des pièces battues (20%)
- Le démoulage ou déclenchement adéquat (15%)
- Le positionnement et lien entre les différents composants après l'assemblage.

| Conseils méthodologiques

- **Planification** : Avant de commencer, planifiez chaque étape et préparez votre matériel en avance.
- **Précision** : Portez une attention particulière aux dimensions et aux tolérances indiquées dans la gamme.
- **Sécurité** : Toujours porter les équipements de protection individuelle (EPI) pour prévenir les accidents.
- **Contrôle** : Faites des vérifications fréquentes à chaque étape, surtout après le moulage et avant le parachèvement.
- **Documentation** : Gardez une trace de chaque opération dans le DDR, ce qui sera essentiel pour l'évaluation.

© 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.