

ANNEXE II
REGLEMENT D'EXAMEN

A N N E X E II

A - LISTE DES DOMAINES

LISTE DES DOMAINES
1 - PROFESSIONNEL
2 - GENERAUX
- FRANCAIS
- MATHEMATIQUES-SCIENCES PHYSIQUES
- ECONOMIE FAMILIALE ET SOCIALE LEGISLATION DU TRAVAIL
- EDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE

A chacun des domaines figurant ci-dessus correspond une unité capitalisable terminale constitutive du diplôme.

L'éducation physique et sportive ne fait pas l'objet d'une évaluation lorsque le diplôme est postulé dans le cadre des unités capitalisables.

B EXAMEN PAR EPREUVES TERMINALES

E P R E U V E S	Coef.	Durée	Nature
Domaine Professionnel			
- EP1. Communication technique.....	4	3 h	écrite
- EP2. Réalisation et contrôle.....	10	20h	pratique
Domaine Généraux			
-EG1. Expression française.....	2	2 h	écrite
-EG2. Mathématiques-sciences. physiques	2	2 h	écrite
-EG3. Economie familiale et sociale legislation du travail	1	1 h	écrite
-EG5. Education physique et sportive.....	1		

DEFINITION DES EPREUVES DU DOUANIER PROFESSIONNEL

EPI. - COMMUNICATION TECHNIQUE

- Cette épreuve a pour but de vérifier la capacité du candidat à analyser et décoder un dessin d'outillage de la dominante retenue.

Elle porte sur les compétences C11, C23 et sur les savoirs associés S1...

A partir d'un dossier technique sur papier ou sur disquette comportant les seules informations utiles à l'épreuve :

- . dessin du produit
- . dessin de l'outillage
- . nomenclature
- . documentation nécessaire...

Le candidat doit exécuter :

- le dessin en perspective du produit : dessin à main levée ou sur station de D.A.O. 4 points
- le dessin de définition d'un élément de l'outillage : dessin coté, aux instruments ou sur station de D.A.O. 6 points

Par ailleurs, le candidat doit répondre à des questions de technologie portant sur le produit et sur l'outillage :

Par exemple : 10 points

- . repérage des formes du produit
- . identification des pièces en mouvement pour une séquence de fonctionnement, courses
- . nom des différentes parties constituant l'outillage
- . nature des matériaux employés
- . efforts mis en jeu, dimensionnement...
- . etc...

Critères d'évaluation

- l'exactitude des représentations
- la cohérence de la cotation
- la qualité du travail produit
- la précision des réponses aux questions posées.

EP2. - REALISATION ET CONTROLE

1ère partie durée:12heures

10 points

Elle a pour but de vérifier la capacité du candidat à organiser ses postes de travail et à mettre en œuvre les moyens de fabrication, de montage, de parachèvement, de contrôle de tout ou partie d'un outillage, dans la dominante retenue.

Elle porte sur plusieurs compétences parmi les suivantes: C 22-C 31-C 32 C 41-C 42-C 43 et sur les savoirs définis en S7.

A partir des documents de fabrication :

- dossier technique de l'outillage comportant les documents nécessaires à l'épreuve
- Eléments du dossier de fabrication : cames, bordereaux de programmation...
- notices éventuelles et documentation complémentaire

et en présence

- des noyaux de fabrication, de mesure, de contrôle, de montage
- des matières d'œuvres préparées
- des outils et accessoires nécessaires.

Le candidat doit réaliser le travail demandé dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité, c'est-à-dire :

- . usiner, façonner, monter, parachever tout ou partie des éléments constitutifs de l'outillage. 12 points
- . mettre en œuvre une M.O.C.N. (fraiseuse ou centre d'usinage) 4 points
- . contrôler un élément fabriqué de ce produit obtenu (4 points)

L'évaluation prendra en compte :

- la conformité des éléments fabriqués et assemblés
- l'organisation des postes de travail et la rigueur des demandes mises en œuvre
- le respect de la qualité aux différentes étapes de la réalisation
- la maîtrise des noyaux de mesure et de contrôle

2ème partie

durée: 8 heures

10 points

Elle a pour but de vérifier la capacité du candidat à organiser et mettre en œuvre les moyens de fabrication sur postes spécifiques.

Les postes spécifiques sont : les machines à électro-érosion à fil ou par enfonçage, les rectifieuses planes, les postes de finition pouvant utiliser des matériaux de polissage et d'usinage portatifs, les travaux spéciaux sur machine conventionnelle.

Elle porte sur les compétences C 313 et C 32 ainsi que sur plusieurs savoirs associés parmi les suivants: 21-22-23-34-35-6 152-617-71-72-93-103.

À partir des documents de fabrication :

- dossier technique de l'outillage comportant les documents nécessaires à l'épreuve
- Eléments du dossier de fabrication : gammes, bordereaux de programmation...
- notices éventuelles et documentation complémentaire

et en présence

- des noyaux de fabrication, de mesure, de contrôle, de montage
- des matières d'œuvres préparées
- des outils et accessoires nécessaires.

Le candidat doit réaliser le travail demandé dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité, :

- usiner, façonner, monter, parachever tout ou partie des éléments constitutifs de l'outillage.

L'évaluation prend en compte :

- la conformité des éléments fabriqués et assemblés
- l'organisation des postes de travail et la rigueur des demandes mises en œuvre
- le respect de la qualité aux différentes étapes de la réalisation
- la maîtrise des noyaux de mesure et de contrôle.
- l'exactitude des réponses aux questions posées (4 au minimum) sur les savoirs associés ci-dessus.

DEFINITION DES EPREUVES TERMINALES
DES DOMAINES GENERAUX

Ces définitions figurent en annexe de l'arrêté
du 11 janvier 1988 portant définition des épreuves
sanctionnant les domaines généraux des Brevets d'études
professionnelles et Certificats d'aptitude professionnelle.