

DOSSIER DE QUESTIONNEMENT
------------------------------

PREMIÈRE PARTIE : Technologie générale (15 points)
----------------------------------------------------

*Vous répondrez directement sur ce dossier de questionnaire*

*Temps conseillé : 1 h.*

Remarques importantes :

- **Toutes** les pages de ce dossier, même non renseignées, sont à rendre.
- **Les dossiers de questionnaire** de technologie générale (1<sup>ère</sup> partie) et d'organisation d'une production (2<sup>ème</sup> partie) **sont indépendants** et peuvent être traités dans l'ordre choisi par le candidat.



<b>1</b>	Après consultation du dossier technique : a) Indiquer les conditions de température de cuisson finale de produit blanc de porcelaine réalisé par coulage. b) Indiquer la référence de la matière première commerciale.
----------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

.....

.....

<b>2</b>	Indiquer les 3 matières premières principales d'une porcelaine ainsi qu'une fonction spécifique de chacune d'elles.
----------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

➤ .....

➤ .....

➤ .....

<b>3</b>	a) Indiquer le principe général du pressage isostatique. b) Indiquer le principe appliqué pour une presse à assiettes (pressage semi-isostatique). c) Indiquer 2 avantages associés à l'usage d'une telle presse.
----------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

.....

.....

.....

.....

BTS INDUSTRIES CÉRAMIQUES		Session 2023
U53 – Organisation d'une production	Code : 23IQE5OP	Page : 2/4

**NOM DE FAMILLE**

**LE (naissance) :**  
(en majuscules)

[illegible]

(en majuscules)

[illegible]

**N° candidat :**

[illegible]

**N° d'inscription :**

--	--	--



(Les numéros figurent sur la convocation, si besoin demander à un surveillant.)

**Né(e) le :**

--	--	--	--

<b>4</b>	a) Indiquer un inconvénient potentiel d'une poudre de pressage trop sèche. b) Indiquer un inconvénient potentiel d'une poudre de pressage trop humide.
----------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

➤ .....

.....

➤ .....

.....

<b>5</b>	Indiquer une raison pour laquelle le préchauffage de la barbotine en coulage sous pression est bénéfique.
----------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------

.....

.....

.....

.....

(en majuscules)

[illegible]

**RETOUR :**  
(en majuscules)

[illegible][illegible]

--	--	--



**Né(e) le :**

6	<p>Les défauts suivants sont identifiés en sortie de four émail, pour un total de 1000 pièces pressées.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour chaque défaut, indiquer une cause probable et préciser quelles actions correctives mettre en place.</li> </ul>
---	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Type de défaut	Quantité de pièces	Cause probable
Défaut de géométrie (déformation)	5	
Tache noire	20	
Retrait d'émail	50	
Jaunissement	20	
Bulles dans l'émail	10	
Inclusion de réfractaires	10	
Total	115	-

Actions correctives à mettre en place :

.....

.....

