

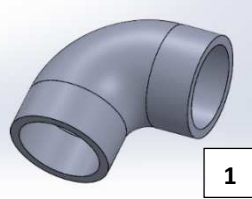
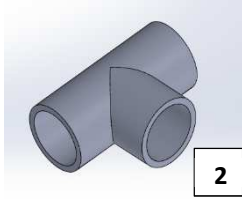
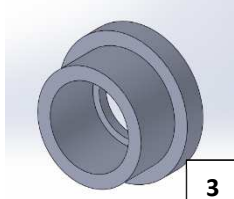

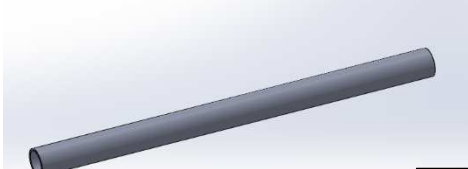
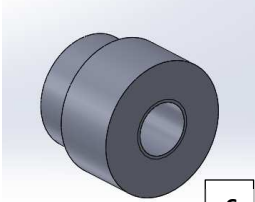
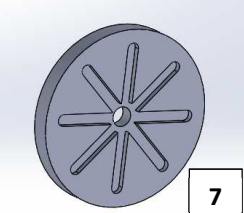
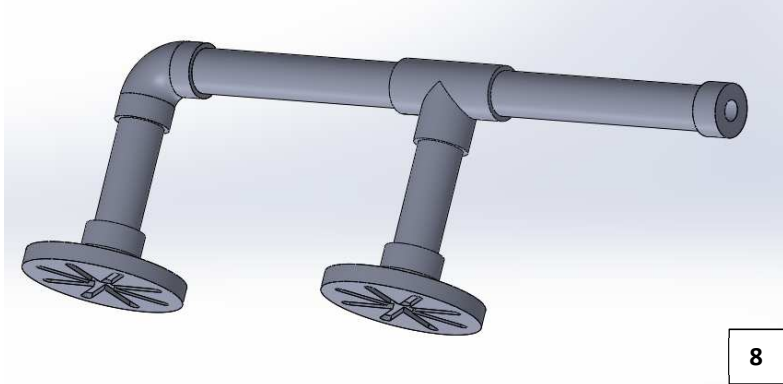
**BREVET DE TECHNICIEN SUPÉRIEUR
INDUSTRIES CÉRAMIQUES**

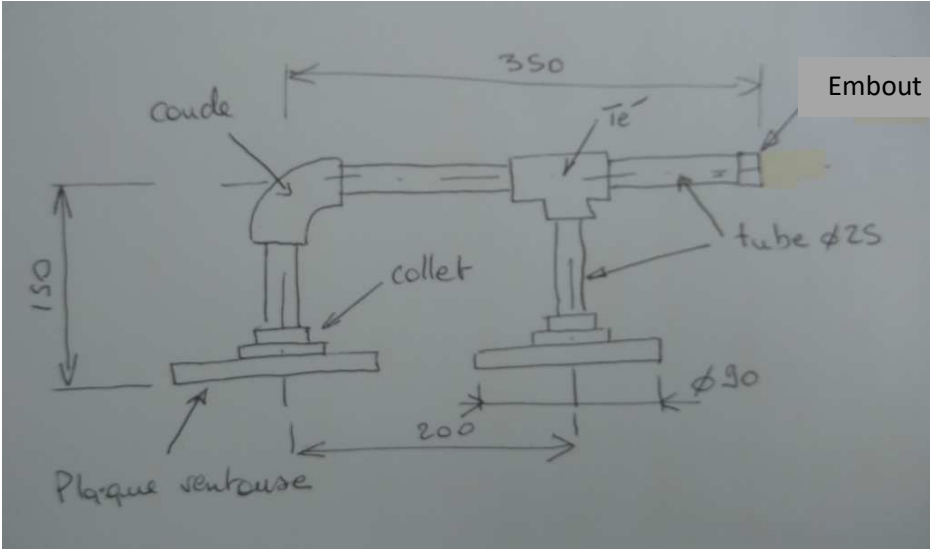
U52 – Conception d'un outillage

SESSION 2024

SUJET : COULAGE SOUS PRESSION

Éléments de correction

| Questions | Réponses | Barème sur 20 points |
|-----------|---|---|
| A.1. | <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>3</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>4</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>5</p> </div> </div> <p style="margin-top: 20px;">Les éléments 1 à 5 sont conformes en visuel et en proportion, en référence avec le document de travail (annexe 5)</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>6</p> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>L'élément 6 s'insère dans le tube Ø25</p> <p>Le trou taraudé est visible</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>7</p> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>L'élément 7 est percé en son centre</p> <p>Les rainures permettent la distribution de l'air par les trous de la ventouse indiqués sur le document de travail (annexe 2)</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>8</p> </div> <p style="margin-top: 20px;">L'assemblage est conforme avec l'image 8</p> | <p>4 points</p> <p>1 point</p> <p>1 point</p> <p>1 point</p> <p>1 point</p> <p>2 points</p> |

| Questions | Réponses | Barème sur 20 points |
|--------------------|---|----------------------|
| <p>A.2.</p> | <p>Tous les éléments sont dessinés (Tolérance -1 élément) 2.5 points</p> <p>Tous les éléments sont identifiés (Tolérance -2 éléments) 1.5 points</p> <p>La cote d'entraxe de 200 mm est relevée 0.5 point</p> <p>La cote du diamètre de la plaque est relevée (Maxi 120 ; mini 80) 0.5 point</p> <p>La cote de hauteur de 150 est relevée (Maxi 240) 0.5 point</p> <p>La cote de longueur de 350 est relevée (mini 300) 0.5 point</p>  | |
| <p>A.3.</p> | <p>2 réponses possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour limiter la déformation du vide poche au séchage. - Pour éviter les marques de succion de la ventouse. | <p>2 points</p> |
| <p>A.4.</p> | <p>L'opérateur enlève la carotte de coulage.</p> | <p>2 points</p> |