



9th International
Abilympics
Bordeaux 2016

Concours International des Compétences Professionnelles

Épreuve : V46 Joaillerie

1. Descriptif du pré-sujet

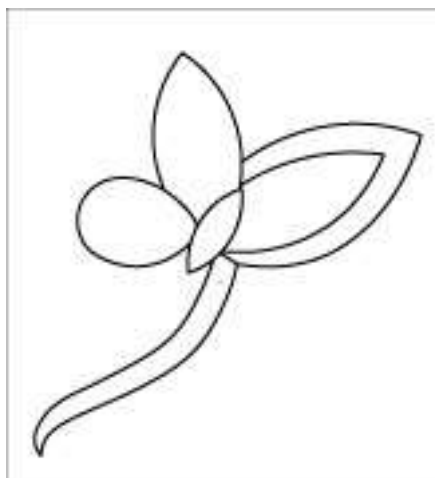
Cette épreuve n'est constituée que d'un seul module.

On vous demande de réaliser une broche à l'échelle 1 :1.

Pour cela, vous utiliserez une quantité d'argent limitée qui vous sera procurée, et vous devrez respecter le dessin et les consignes fournis.

Une pesée du métal sera réalisée au début de l'épreuve ainsi qu'une deuxième à la fin, lors de la restitution de la pièce de concours, des brouilles et limailles. Une tolérance de perte de 5 % est admise ; au-delà de cette limite, elle sera sanctionnée.

Voir ci-dessous un exemple de dessin technique à respecter. Attention, ceci n'est pas le sujet final !



2. Durée de l'épreuve : 6H00

La durée totale de l'épreuve est de 6h.

Jour 1 : 3 heures et 30 minutes

Jour 2 : 2 heures et 30 minutes



3. Consignes

- Les candidats doivent respecter les consignes de sécurité. Tout incident doit être immédiatement signalé.
- Les candidats doivent se présenter à l'épreuve avec tout l'outillage individuel et personnel d'un professionnel de la bijouterie- joaillerie.
- Les candidats devront respecter les cotes définies sur le dessin technique. Toutes les cotes non indiquées seront à prendre directement sur le dessin.
- Il est interdit d'utiliser du métal autre que celui fourni par l'organisation.
- Les candidats devront avertir le jury lorsqu'ils auront finalisé l'épreuve.

Note : Au lendemain de la cérémonie de clôture, les candidats ainsi que le chef de leur délégation auront la possibilité de récupérer leur travail en payant le prix des matériaux utilisés. Ce prix sera communiqué aux chefs de délégations avant le début de l'épreuve.

4. Déroulement de l'épreuve

J - 1 (24 mars) : La veille du concours, les candidats seront accueillis sur le stand. Ils tireront au sort de leur poste de travail et pourront y déposer leurs affaires. Un briefing sur le déroulement du concours sera organisé par le jury.

- Une inspection du matériel personnel de chaque candidat sera réalisée par les jurés. Pour des questions de sécurité et d'équité, les jurés ont tout pouvoir décisionnel en ce qui concerne l'accord de l'utilisation du matériel personnel de chaque candidat, en particulier les postes à souder autres que ceux fournis par l'organisation.

La boîte à outils du candidat ne doit pas contenir de métal précieux ou des brasures autres que celles fournies par l'organisation.







Jour 1 (25 mars) : Le sujet final sera remis aux candidats. Ils disposeront d'environ 15 minutes pour le lire, puis une séance de questions-réponses avec le jury sera

organisée (15 minutes). Les candidats disposeront de 3 heures et 30 minutes de travail pour commencer leurs réalisations. Ce temps de travail sera entrecoupé d'une pause.

Jour 2 (26 mars) : Les candidats disposeront de 2 heures et 30 minutes pour la finalisation de l'épreuve.







5. Liste du matériel fourni par l'organisation

Liste non exhaustive.

N°	Matériel	Photo	Particularités	Qté par candidat	Qté pour l'ensemble	Remarques
	Établi			1		
	Tabouret			1		
	Poste à souder		Gaz butane + oxygène	1		
	Lampe d'établi			1		
	Support de moteur suspendu			1		
	Cuve à dérocher				1	



6. Liste de l'outillage à amener par chaque candidat

N°	Outils	Photo	Qté	Remarques
01	Outillage individuel complet		1	Outils à valider par le jury
02	Moteur suspendu ou Micro-moteur + pièce a main	  Ou 	1	Ensemble complet
03	Support de brasure Charbon, Scamolex, Perruque.....	 	1	Plusieurs acceptés

8. Critères de notation



N°	Critères	Barème
01	Respect de dessin et des cotations - Repères ABCDEF	8
02	Qualité du repéré - Repère A	4
03	Conformité au dessin - Repère B	5
04	Qualité des mises en Pierre - Repère B	7
05	Qualité des mises à jour - Repère B	7
06	Qualité de réalisation - Repère C	5
07	Qualité de réalisation - Repère D	5
08	Conformité au dessin - Repère E	5
09	Qualité des mises en pierre - Repère E	7
11	Qualité des mises à jour - Repère E	5
12	Conformité au dessin - Repère F	5
13	Qualité des mises en pierre - Repère F	4
14	Qualité de l'ajourage - Repère F	4
15	Qualité des brasures - Repères ABCDEF	5
16	Qualité de la finition - Repères ABCDEF	4
17	Bonus pièce assemblée et terminée - Repères ABCDEF	12
15	Gestion du métal confié - Repères ABCDEF	6
	Total	100