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 consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du CAP Mouleur-noyauteur, veuillez visiter :
capmouleurnoyauteur.fr/annales-sujets-et-corriges

# EP3 : Technologie, partie écrite de spécialité

**Session 2026** • Code sujet : **26-CAP-MN-EP3** • Durée : **2 heures** • Coefficient : **3**

## Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

**1. Analyse fonctionnelle et lecture des documents** (3 questions) **Page 3**

**2. Étude technologique et calculs de fabrication** (5 questions) **Page 6**

**3. Préparation de fabrication et contrôle** (3 questions) **Page 10**

**4. Prévention et sécurité au poste de fonderie** (3 questions) **Page 12**

**5. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) **Page 14**

**Sujet officiel (PDF) :** https://capmouleurnoyauteur.fr/assets/annales/cap-mouleur-noyauteur/Technologie de la fonderie/2026/CAP (Mouleur noyauteur : cuivre et bronze) - Technologie de la fonderie - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

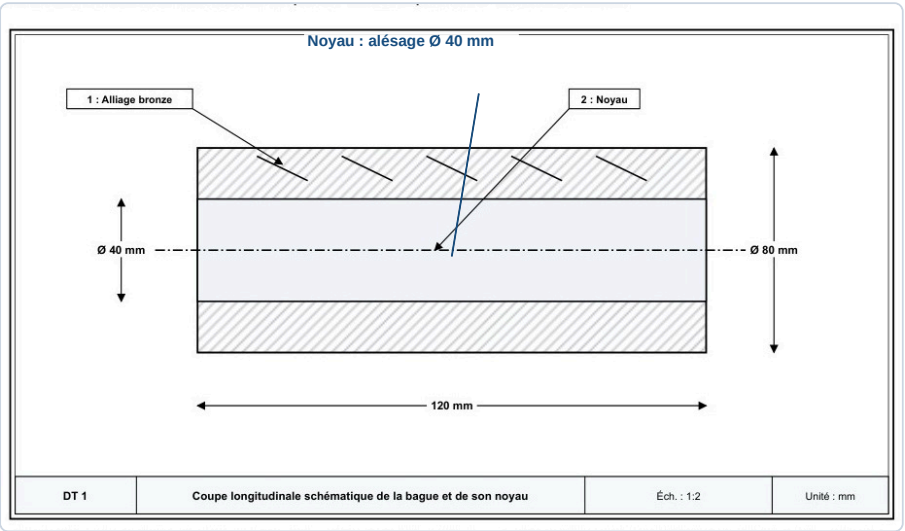
# 1. Analyse fonctionnelle et lecture des documents

La Fonderie des Deux-Rives doit fabriquer douze bagues de guidage en bronze par moulage au sable et coulée par gravité. Le plan en coupe montre la pièce brute creuse, ses dimensions nominales et le noyau qui forme l'alésage.

**Question 1.1. Indiquez la fonction du noyau repéré 2 et précisez quelle dimension de la pièce il permet principalement d'obtenir.**

Le noyau est placé dans le moule avant la coulée et occupe le volume que le bronze ne doit pas remplir. Après solidification et retrait du noyau, ce volume devient l'alésage traversant. Le noyau permet donc principalement d'obtenir le diamètre intérieur nominal de 40 mm. Il doit être correctement centré et maintenu pour former cet alésage sur toute la longueur nominale de la bague, soit 120 mm.

**Fonction du noyau sur la coupe de la bague**



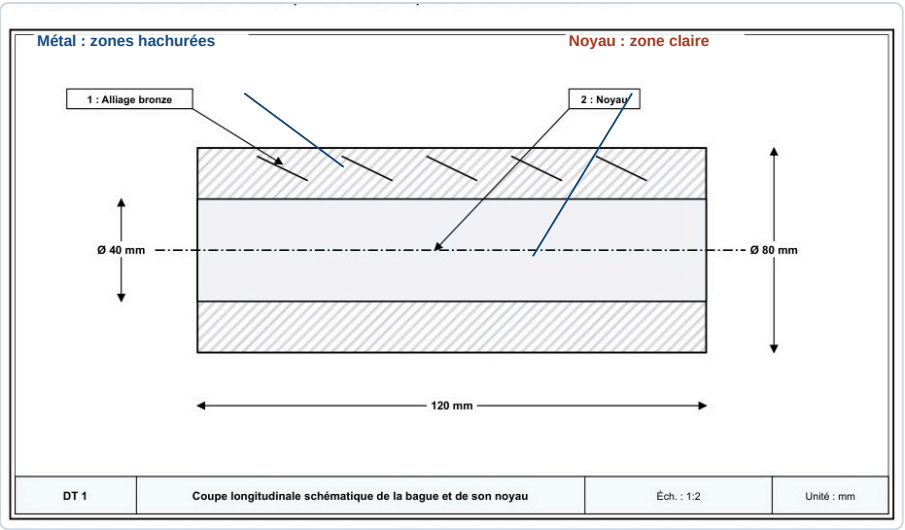

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Le noyau forme l'alésage traversant : diamètre nominal de 40 mm sur toute la longueur de 120 mm.

**Question 1.2. Expliquez pourquoi la bague est représentée en coupe longitudinale et identifiez sur le schéma les zones correspondant au métal de la pièce et au volume occupé par le noyau avant la coulée.**

La coupe longitudinale montre simultanément les parois de la bague et son intérieur creux, masqué dans une vue extérieure. Les zones hachurées, en haut et en bas de la coupe, correspondent au métal de la pièce qui se solidifie autour du noyau. La zone centrale claire représente le volume occupé par le noyau avant la coulée. Après décochage, le noyau est retiré et laisse l'alésage traversant de diamètre nominal 40 mm.

**Métal et volume du noyau identifiés sur la coupe**




✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Hachures : métal de la bague. Zone centrale claire : volume occupé par le noyau, formant l'alésage.

**Question 1.3. Complétez le tableau du DR 1 en associant à chaque élément sa fonction dans la fabrication de la pièce : moule en sable, noyau, alliage bronze liquide et empreinte du moule.**

Le moule en sable reçoit le métal liquide et définit la forme extérieure de la bague. L'empreinte est la surface du moule qui donne cette forme à la pièce. Le noyau occupe le volume intérieur à préserver et forme l'alésage traversant. Enfin, l'alliage bronze liquide remplit l'espace entre l'empreinte et le noyau, puis constitue la matière de la pièce après solidification. Reporter ces fonctions dans les quatre lignes du DR 1.

| Élément | Fonction dans la fabrication |
|---|---|
| Moule en sable | Contient le métal liquide et forme la pièce extérieurement. |
| Noyau | Forme l'alésage traversant. |
| Alliage bronze liquide | Remplit l'empreinte et devient la matière de la pièce après solidification. |
| Empreinte du moule | Détermine la géométrie extérieure de la pièce. |

**DR 1 complété : fonctions des éléments**

| Élément | Fonction dans la fabrication |
|---|---|
| Moule en sable | Contient le métal, forme l'extérieur |
| Noyau | Forme l'alésage traversant |
| Alliage bronze liquide | Matière de la pièce après solidification |
| Empreinte du moule | Détermine la géométrie extérieure |

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Moule : forme extérieure. Noyau : alésage. Bronze : matière de la pièce. Empreinte : géométrie extérieure.

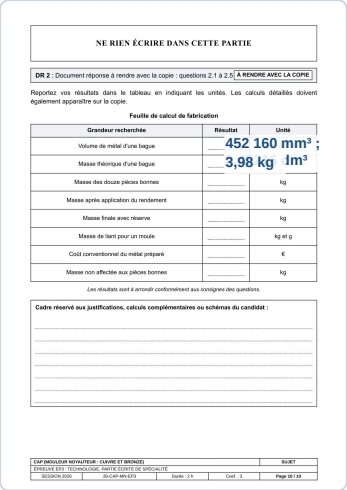
## 2. Étude technologique et calculs de fabrication

La bague est assimilée à un cylindre creux de diamètre extérieur 80 mm, de diamètre intérieur 40 mm et de longueur 120 mm. Les données techniques donnent la masse volumique du bronze, le rendement, la réserve, le prix du métal et le dosage du liant du sable.

**Question 2.1. Calculez le volume de métal d'une bague en mm³, puis en dm³. Calculez ensuite sa masse théorique en kilogrammes en utilisant la masse volumique fournie. Présentez les conversions et arrondissez la masse au centième de kilogramme.**

Le volume de la bague est celui du cylindre extérieur moins celui du cylindre correspondant à l'alésage : $V = 3{,}14(80^2 - 40^2) \times 120/4 = 452\,160\ \text{mm}^3$. Avec $1\ \text{dm}^3 = 1\,000\,000\ \text{mm}^3$, on obtient $0{,}45216\ \text{dm}^3$. La masse théorique vaut $0{,}45216 \times 8{,}8 = 3{,}979008\ \text{kg}$, soit 3,98 kg au centième. Le volume calculé correspond uniquement au bronze de la bague.

**Résultats de la question 2.1 sur le DR 2**



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Document réponse à rendre avec la copie : questions 2.1 à 2.5 — À RENDRE AVEC LA COPIE

Reportez vos résultats dans le tableau en indiquant les unités. Les calculs détaillés doivent également apparaître sur la copie.

Feuille de calcul de fabrication

| Grandeur recherchée | Résultat | Unité |
|---|---|---|
| Volume de métal d'une bague | 452 160 mm³ ; | |
| Masse théorique d'une bague | 3,98 kg | dm³ |
| Masse des douze pièces bonnes | | kg |
| Masse après application du rendement | | kg |
| Masse finale avec réserve | | kg |
| Masse de liant pour un moule | | kg et g |
| Coût conventionnel du métal préparé | | € |
| Masse non affectée aux pièces bonnes | | kg |

*Les résultats sont à arrondir conformément aux consignes des questions.*

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

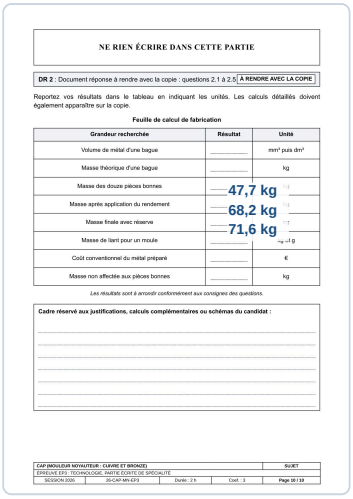
CAP (MOULEUR NOYAUTEUR : CUIVRE ET BRONZE) — SUJET
ÉPREUVE EP3 : TECHNOLOGIE, PARTIE ÉCRITE DE SPÉCIALITÉ
SESSION 2030 — 26-CAP-MN-EP3 — Durée : 2 h — Coef. : 3 — Page 16 / 19

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Volume : 452 160 mm³, soit 0,45216 dm³. Masse théorique : 3,98 kg.

**Question 2.2. Calculez la masse totale des douze pièces bonnes. Avec le rendement conventionnel de 70 %, déterminez la masse de métal à prévoir avant réserve, puis la masse finale après ajout de la réserve de 5 %, calculée sur la masse obtenue après application du rendement. Arrondissez au dixième de kilogramme.**

La masse exacte des douze pièces bonnes est $3{,}979008 \times 12 = 47{,}748096\ \text{kg}$, soit 47,7 kg au dixième. Cette masse représente 70 % du métal à prévoir : $47{,}748096/0{,}70 = 68{,}2115657\ \text{kg}$, soit 68,2 kg. La réserve de 5 % s'applique à cette masse : $68{,}2115657 \times 1{,}05 = 71{,}622144\ \text{kg}$, soit 71,6 kg au dixième. Les calculs sont effectués avant arrondi.

### Résultats de la question 2.2 sur le DR 2



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Document réponse à rendre avec la copie : questions 2.1 à 2.5 — À RENDRE AVEC LA COPIE

Reportez vos résultats dans le tableau en indiquant les unités. Les calculs détaillés doivent également apparaître sur la copie.

Feuille de calcul de fabrication

| Grandeur recherchée | Résultat | Unité |
|---|---|---|
| Volume de métal d'une bague | | mm³ puis dm³ |
| Masse théorique d'une bague | | kg |
| Masse des douze pièces bonnes | 47,7 kg | kg |
| Masse après application du rendement | 68,2 kg | kg |
| Masse finale avec réserve | 71,6 kg | kg |
| Masse de liant pour un moule | | kg et g |
| Coût conventionnel du métal préparé | | € |
| Masse non affectée aux pièces bonnes | | kg |

*Les résultats sont à arrondir conformément aux consignes des questions.*

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

CAP (MOULEUR NOYAUTEUR : CUIVRE ET BRONZE) — SUJET
ÉPREUVE EP3 : TECHNOLOGIE, PARTIE ÉCRITE DE SPÉCIALITÉ
SESSION 2030 — 2G-CAP-MN-EP3 — Durée : 2 h — Coef. : 3 — Page 10 / 13

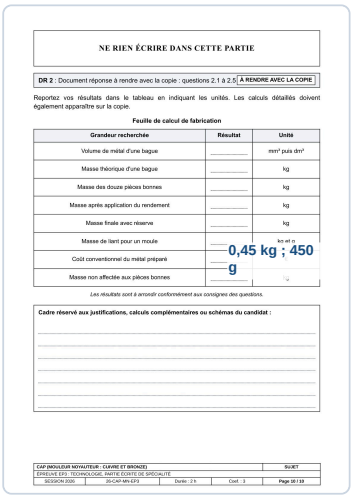
**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Douze pièces bonnes : 47,7 kg ; avant réserve : 68,2 kg ; masse finale à préparer : 71,6 kg.

**Question 2.3. Calculez la masse de liant nécessaire pour préparer le sable sec d'un moule. Le dosage de 2,5 % s'applique à la masse de sable sec, soit 18 kg. Donnez le résultat en kilogrammes et en grammes.**

Le dosage de 2,5 % porte sur les 18 kg de sable sec du moule. La masse de liant est donc $18 \times 2{,}5/100 = 0{,}45\ \text{kg}$. En grammes, $0{,}45 \times 1\,000 = 450\ \text{g}$. Il faut ainsi mélanger 450 g de liant aux 18 kg de sable sec pour préparer un moule. Le calcul porte sur la masse de sable, et non sur celle du métal coulé.

### Résultat de la question 2.3 sur le DR 2



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Document réponse à rendre avec la copie : questions 2.1 à 2.5 — À RENDRE AVEC LA COPIE

Reportez vos résultats dans le tableau en indiquant les unités. Les calculs détaillés doivent également apparaître sur la copie.

Feuille de calcul de fabrication

| Grandeur recherchée | Résultat | Unité |
|---|---|---|
| Volume de métal d'une bague | | mm³ puis dm³ |
| Masse théorique d'une bague | | kg |
| Masse des douze pièces bonnes | | kg |
| Masse après application du rendement | | kg |
| Masse finale avec réserve | | kg |
| Masse de liant pour un moule | 0,45 kg ; 450 g | kg et g |
| Coût conventionnel du métal préparé | | € |
| Masse non affectée aux pièces bonnes | | kg |

*Les résultats sont à arrondir conformément aux consignes des questions.*

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

CAP (MOULEUR NOYAUTEUR : CUIVRE ET BRONZE) — SUJET
ÉPREUVE EP3 : TECHNOLOGIE, PARTIE ÉCRITE DE SPÉCIALITÉ
SESSION 2030 — 2G-CAP-MN-EP3 — Durée : 2 h — Coef. : 3 — Page 10 / 13

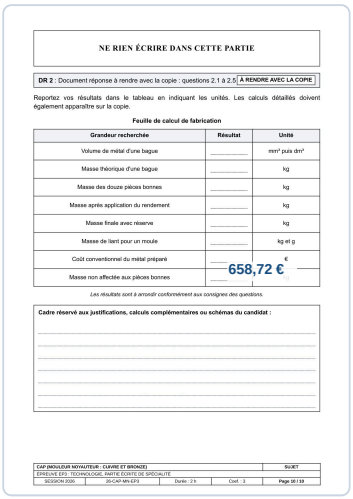
**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Liant pour un moule : 0,45 kg, soit 450 g.

**Question 2.4.** **À partir de la masse finale de métal à préparer obtenue à la question 2.2 et du prix conventionnel du bronze donné dans le DT 2, calculez le coût du métal. Arrondissez le résultat au centime d'euro.**

La question demande d'utiliser la masse finale de métal obtenue en 2.2, arrondie au dixième : 71,6 kg. Au prix conventionnel de 9,20 €/kg, le coût est $71{,}6 \times 9{,}20 = 658{,}72$ €. Le résultat est déjà exprimé au centime. Il s'agit du coût du métal préparé, sans inclure le sable ni le liant.

**Résultat de la question 2.4 sur le DR 2**



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Document réponse à rendre avec la copie : questions 2.1 à 2.5 — À RENDRE AVEC LA COPIE

Reportez vos résultats dans le tableau en indiquant les unités. Les calculs détaillés doivent également apparaître sur la copie.

Feuille de calcul de fabrication

| Grandeur recherchée | Résultat | Unité |
|---|---|---|
| Volume de métal d'une bague | | mm³ puis dm³ |
| Masse théorique d'une bague | | kg |
| Masse des douze pièces bonnes | | kg |
| Masse après application du rendement | | kg |
| Masse finale avec réserve | | kg |
| Masse de liant pour un moule | | kg et g |
| Coût conventionnel du métal préparé | 658,72 € | € |
| Masse non affectée aux pièces bonnes | | |

*Les résultats sont à arrondir conformément aux consignes des questions.*

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

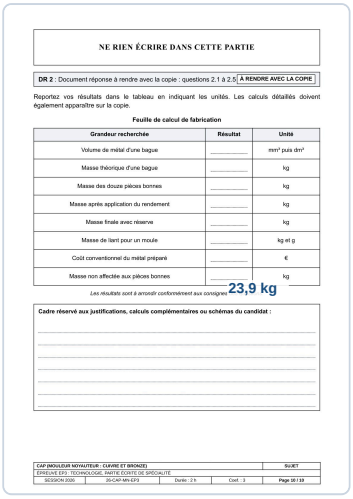
CAP BIJOUTIER NOYAUTEUR : CUIVRE ET BRONZE — SUJET
ÉPREUVE EP1 : TECHNOLOGIE, PARTIE ÉCRITE DE SPÉCIALITÉ
SESSION 2026 — 26-CAP-MN-EP1 — Durée : 2 h — Coef. : 3 — Page 10 / 13

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Coût conventionnel du métal préparé : 658,72 €.

**Question 2.5.** **Calculez la masse de métal non affectée aux pièces bonnes à partir de la masse finale préparée et de la masse totale des douze pièces bonnes. Exprimez cette différence en kilogrammes et expliquez en une phrase pourquoi elle n'est pas nécessairement assimilable à une perte intégrale de métal.**

La différence se calcule entre la masse finale préparée et la masse exacte des douze pièces bonnes : $71{,}622144 - 47{,}748096 = 23{,}874048$ kg, soit 23,9 kg au dixième. Cette masse n'est pas forcément entièrement perdue : elle peut notamment comprendre du métal des systèmes de remplissage ou des réserves, dont une partie peut être récupérée puis refondue.

## Résultat de la question 2.5 sur le DR 2



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

**DR 2** : Document réponse à rendre avec la copie : questions 2.1 à 2.5 | **À RENDRE AVEC LA COPIE**

Reportez vos résultats dans le tableau en indiquant les unités. Les calculs détaillés doivent également apparaître sur la copie.

**Feuille de calcul de fabrication**

| Grandeur recherchée | Résultat | Unité |
|---|---|---|
| Volume de métal d'une bague | _____ | mm³ puis dm³ |
| Masse théorique d'une bague | _____ | kg |
| Masse des douze pièces bonnes | _____ | kg |
| Masse après application du rendement | _____ | kg |
| Masse finale avec réserve | _____ | kg |
| Masse de liant pour un moule | _____ | kg et g |
| Coût conventionnel du métal préparé | _____ | € |
| Masse non affectée aux pièces bonnes | 23,9 kg | kg |

*Les résultats sont à arrondir conformément aux consignes.*

**Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :**

CAP (MOULEUR NOYAUTEUR : CUIVRE ET BRONZE) | SUJET
ÉPREUVE EP3 : TECHNOLOGIE, PARTIE ÉCRITE DE SPÉCIALITÉ
SESSION 2020 | 20-CAP-MN-EP3 | Durée : 2 h | Coef. : 3 | Page 10 / 19

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Masse non affectée aux pièces bonnes : 23,9 kg ; une partie peut être récupérée et refondue.

## 3. Préparation de fabrication et contrôle

La bague est fabriquée au sable avec un noyau, puis obtenue par coulée gravitaire. Les documents précisent les contrôles de l'empreinte, du noyau et des demi-moules, ainsi que les vérifications de la pièce après décochage.

**Question 3.1. Rédigez, dans l'ordre chronologique, quatre opérations principales allant de la préparation du moule à la vérification de la pièce après décochage. Pour chaque opération, indiquez brièvement son objectif.**

1. **Préparer le moule :** nettoyer l'empreinte et retirer les corps étrangers pour éviter les inclusions et les défauts de surface.
2. **Mettre en place le noyau :** vérifier son état, son positionnement et son maintien afin de former l'alésage de diamètre nominal 40 mm sur 120 mm.
3. **Fermer le moule et couler :** aligner et maintenir les deux demi-moules, puis couler le bronze par gravité pour remplir l'empreinte.
4. **Décocher et contrôler :** après solidification, retirer le sable, examiner l'état de surface et vérifier les dimensions demandées sur la pièce brute.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Préparer l'empreinte, placer le noyau, fermer et aligner le moule, couler, puis décocher et contrôler la pièce.

**Question 3.2. Indiquez trois contrôles à effectuer sur le moule et le noyau avant la coulée. Pour chacun, précisez le défaut ou le risque qu'il permet de prévenir.**

Avant la coulée, vérifier les éléments qui déterminent la géométrie de la bague et la bonne fermeture du moule. Ces contrôles préviennent les défauts indiqués dans les consignes de fabrication :

- Propreté de l'empreinte et absence de corps étrangers : prévenir les inclusions et les défauts de surface.
- État, positionnement et maintien du noyau : prévenir un alésage décentré ou le déplacement du noyau.
- Alignement et maintien des demi-moules : prévenir le décalage du joint et les fuites de métal.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Contrôler la propreté de l'empreinte, l'état et le maintien du noyau, puis l'alignement et la fermeture des demi-moules.

**Question 3.3. Après décochage, la pièce présente un alésage décentré et une surface localement irrégulière. Pour chacun de ces défauts, donnez une cause possible liée à la préparation du moule ou du noyau et une action de prévention à appliquer lors de la fabrication suivante.**

Le noyau forme l'alésage, tandis que l'empreinte détermine l'état de surface extérieur. Une vérification avant fermeture permet donc d'agir sur la cause probable de chaque défaut dès la préparation suivante.

| Défaut constaté | Cause possible | Prévention pour la fabrication suivante |
|---|---|---|
| Alésage décentré | Noyau mal positionné ou insuffisamment maintenu | Contrôler son positionnement et son maintien avant de fermer le moule |
| Surface localement irrégulière | Empreinte sale ou présence de corps étrangers | Nettoyer l'empreinte et vérifier qu'elle est exempte de corps étrangers |

Ces actions correspondent aux contrôles de mise en place du noyau et de préparation du moule indiqués dans le dossier technique.

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Alésage décentré : repositionner et maintenir le noyau. Surface irrégulière : nettoyer l'empreinte et retirer les corps étrangers.

## 4. Prévention et sécurité au poste de fonderie

La préparation et la coulée d'un alliage cuivreux exposent les opérateurs aux risques liés au métal liquide, à la manutention et aux poussières. Les consignes techniques présentent les mesures d'organisation et de protection, ainsi que les précautions concernant les éléments humides.

**Question 4.1. Identifiez trois risques présents lors de la préparation et de la coulée de la pièce. Pour chacun, indiquez une conséquence possible pour l'opérateur.**

Les trois risques retenus sont ceux signalés pour la manutention, la coulée du métal et le travail du sable. Chacun peut entraîner une atteinte directe à l'opérateur :

- **Métal liquide :** brûlure grave ou lésion des yeux par projection.
- **Transport du creuset :** collision ou écrasement pouvant provoquer des blessures.
- **Poussières de sable :** irritation ou atteinte des voies respiratoires par inhalation.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Brûlure ou lésion par projection de métal, blessure par collision ou écrasement, atteinte respiratoire due aux poussières.

**Question 4.2. Pour la manutention du creuset et la coulée, indiquez trois mesures de prévention concrètes, en distinguant au moins une mesure collective ou d'organisation et une mesure de protection individuelle.**

Pour limiter les risques de brûlure, de projection, de collision et d'écrasement, associer organisation du poste et protection individuelle :

1. Dégager et vérifier l'itinéraire du creuset, puis employer le moyen de manutention adapté à la charge.
2. Maintenir la zone de coulée dégagée et en écarter les personnes non concernées.
3. Porter les équipements de protection individuelle prévus pour la tâche, notamment contre la chaleur et les projections.

Les deux premières mesures relèvent de l'organisation du travail ; la dernière protège directement l'opérateur.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Itinéraire dégagé, moyen de manutention adapté, zone de coulée sécurisée et port des EPI prévus.

**Question 4.3. Expliquez pourquoi un moule, un noyau ou un outillage humide ne doit pas être mis en contact avec le métal liquide. Indiquez la conduite à tenir si un élément humide est repéré avant la coulée.**

L'humidité contenue dans un moule, un noyau ou un outillage se transforme brutalement en vapeur au contact du métal liquide. Cette vaporisation peut provoquer une projection violente de métal et entraîner de graves brûlures.

Si un élément humide est repéré avant la coulée, ne pas l'utiliser et ne pas couler. L'écarter de la zone de contact, prévenir le responsable et attendre sa mise en sécurité ainsi que la vérification de son état avant toute reprise.

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

L’eau peut se vaporiser brutalement et projeter le métal. Écarter l’élément humide, ne pas couler et prévenir le responsable.

# Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2026)

**Bilan de l'épreuve :** L'épreuve écrite EP3 Technologie du CAP Mouleur Noyauteur : cuivre et bronze, session 2026, porte le code 26-CAP-MN-EP3 et dure 2 heures. Le coefficient 3 concerne l'EP3 dans son ensemble, qui comprend aussi une partie orale. À partir d'une bague de guidage en bronze moulée au sable, l'épreuve évalue l'analyse fonctionnelle, les calculs de fabrication, le contrôle et la prévention des risques.

### Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Volume d'un cylindre creux : $V = \pi(De^2 - Di^2)L / 4$, avec des dimensions exprimées dans des unités cohérentes.
- Conversion utile : 1 $dm^3$ = 1 000 000 $mm^3$ ; masse = volume en $dm^3$ × masse volumique en $kg/dm^3$.
- Au rendement de 70 %, la masse à prévoir est la masse des pièces bonnes divisée par 0,70 ; ajouter ensuite 5 % de réserve.
- Masse de liant = masse de sable sec × dosage massique ; ici, le dosage de 2,5 % porte sur 18 kg de sable.

### Points de vigilance & attentes du jury

- Convertir le volume en $dm^3$ avant de le multiplier par la masse volumique exprimée en $kg/dm^3$.
- Diviser la masse des pièces bonnes par 0,70, puis calculer la réserve de 5 % sur la masse obtenue.
- Montrer les calculs et unités sur la copie et reporter les résultats dans les DR 1 et DR 2 selon les arrondis demandés.
- Avant la coulée, contrôler la propreté de l'empreinte, l'état et le maintien du noyau, ainsi que l'alignement et la fermeture des demi-moules.

## Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

**Q : Comment calculer le volume de métal de la bague ?**

Utilisez $V = \pi(De^2 - Di^2)L / 4$ avec $\pi = 3,14$ et les dimensions en millimètres pour obtenir des $mm^3$. Divisez par 1 000 000 pour convertir en $dm^3$, puis multipliez par 8,8 $kg/dm^3$ pour obtenir la masse.

**Q : Comment distinguer le noyau de l'empreinte du moule ?**

Le noyau occupe le volume intérieur qui ne doit pas être rempli de métal et forme l'alésage traversant de 40 mm. L'empreinte du moule délimite la forme extérieure de la pièce et reçoit le bronze liquide pendant la coulée.

**Q : Comment répartir le temps et organiser les réponses ?**

L'épreuve écrite dure 2 heures et ses quatre parties valent 4, 7, 5 et 4 points. Répartissez le temps en fonction des points, gardez une marge de vérification et complétez les documents réponses DR 1 et DR 2, à rendre avec la copie.

**Q : Qu'attend le jury pour les calculs et les réponses de prévention ?**

Les calculs doivent montrer la méthode, les conversions, les unités et les arrondis demandés. Pour la prévention, reliez chaque mesure au risque visé et respectez les consignes du sujet, sans inventer de température de coulée ni de tolérance dimensionnelle.

**Sujet officiel associé (PDF) :** https://capmouleurnoyauteur.fr/assets/annales/cap-mouleur-noyauteur/Technologie de la fonderie/2026/CAP (Mouleur noyauteur : cuivre et bronze) - Technologie de la fonderie - Session 2026 - 1-Sujet.pdf
**Ressources CAP (Mouleur noyauteur : cuivre et bronze) :** Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

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.