

C . A . P – M . B . C

SESSION 2000

E . P . 2

Ce Dossier Comprend
Métallerie

↗ FEUILLE DE PRÉSENTATION Document 1 / 2

↘ MISE EN ŒUVRE Document 2 / 2

Croquis + Barème notation

| | | | |
|---------------|-----------------|--------------|------------|
| CAP - MBC | DURÉE : 1 HEURE | COEF : 11 | SUJET |
| MISE EN ŒUVRE | CODE : | SESSION 2000 | PAGE 1 / 2 |

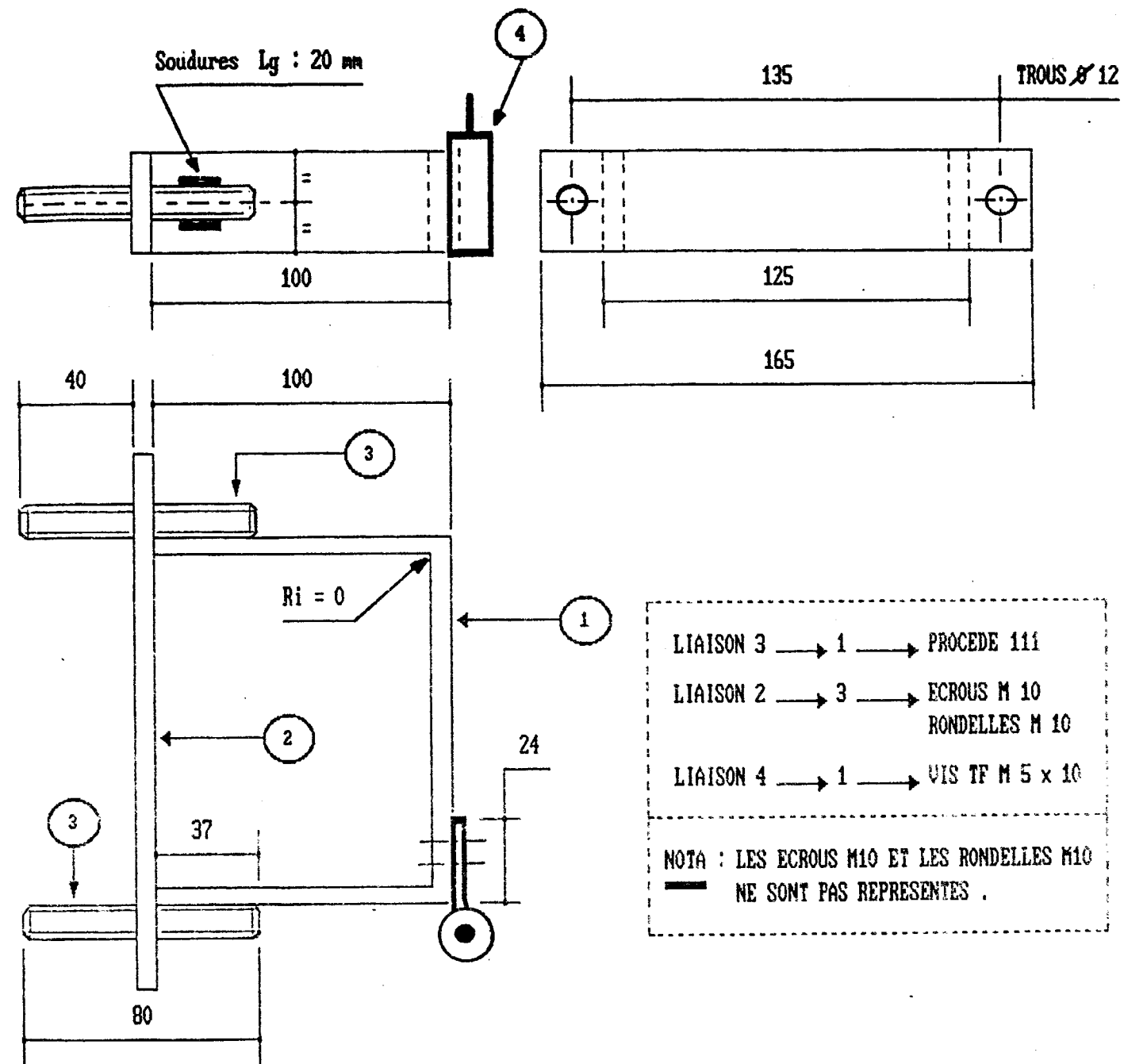
- ON DONNE :**
- UN PLAN DE FABRICATION D'UN COLLIER METALLIQUE
 - UN MORCEAU DE PLAT ACIER DE 30 x 3 → Lg = 165 mm
 - UN MORCEAU DE PLAT ACIER DE 30 x 3 → Lg = 316 mm
 - UNE PAUMELLE DE GRILLE DE 60 mm PREALABLEMENT PERCEE ET FRAISUREE
 - DEUX MORCEAUX DE TIGE FILETEE M10 → Lg = 80 mm
 - DEUX ECROUS M10
 - DEUX RONDELLES M10

- ON DEMANDE :**
- DE FABRIQUER L'ELEMENT REPERE 1
 - DE FABRIQUER L'ELEMENT REPERE 2
 - DE REALISER LA LIAISON 3 → 1 → PROCEDURE 111
 - DE REALISER LA LIAISON 2 → 3 → ECROUS M10
RONDELLES M10
 - DE REALISER LA LIAISON 4 → 1 → VIS TF M 5 x 10

- ON EXIGE :**
- UN RESPECT DES REGLES ELEMENTAIRES DE SECURITE LORS DES DIFFERENTES ETAPES DE FABRICATION
 - UN RESULTAT CONFORME AU PLAN DE FABRICATION

| ***** BAREME DE NOTATION ***** | | | |
|--------------------------------|-----|----------------------------------|------------|
| . COTE 100 : | / 3 | LIAISON 3 → 1 | : / 4 |
| . COTE 125 : | / 3 | LIAISON 4 → 1 | : / 5 |
| . COTE 135 : | / 3 | RESPECT DES REGLES DE SECURITE : | / 2 |
| NOTE OBTENUE SUR 20 → | | | /20 |

NOTA : TOLERANCE DES COTES : ± 1 mm



LIAISON 3 → 1 → PROCEDURE 111
LIAISON 2 → 3 → ECROUS M 10
RONDELLES M 10
LIAISON 4 → 1 → VIS TF M 5 x 10

NOTA : LES ECROUS M10 ET LES RONDELLES M10
NE SONT PAS REPRESENTES .

| REPERE | DESIGNATION | MATIERE | OBSERVATIONS |
|--------|-----------------------|----------|--------------|
| 4 | PAUMELLE DE GRILLE 60 | | MAIN DROITE |
| 3 | TIGE FILETEE M 10 | ZINGUEE | |
| 2 | PLAT ACIER 30 x 3 | S 235 JR | |
| 1 | PLAT ACIER 30 x 3 | S 235 JR | |

COLLIER METALLIQUE

C . A . P – M . B . C

SESSION 2000

E . P . 2

Ce Dossier Comprend

Peinture



FEUILLE DE PRÉSENTATION

Document 1 / 2



MISE EN ŒUVRE

Document 2 / 2

Croquis + Barème notation

| | | | |
|---------------|-----------------|--------------|------------|
| CAP - MBC | DURÉE : 1 HEURE | COEF : 11 | SUJET |
| MISE EN ŒUVRE | CODE : | SESSION 2000 | PAGE 1 / 2 |

ON DEMANDE : De rechercher un ton (1 seul colorant) d'après un échantillon.
Peindre un panneau mural à la brosse, de le lisser au spalter.
Réchampir les baguettes d'un ton différent imposé par le centre
d'examen .

ON DONNE : Un panneau mural de 2 m² environ entouré de baguettes .
La peinture est brillante .
La broserie .

ON EXIGE : L'application est sans coulure, sans maigreur .
Le lissage est correct .
Le réchamps est réalisé de façon régulière (¼ du linéaire peut
déborder sans excéder 1 mm) .

EVALUATION DE L'ÉPREUVE :

Recherche de ton / 20 Pts

Application / 30 Pts

Lissage / 20 Pts

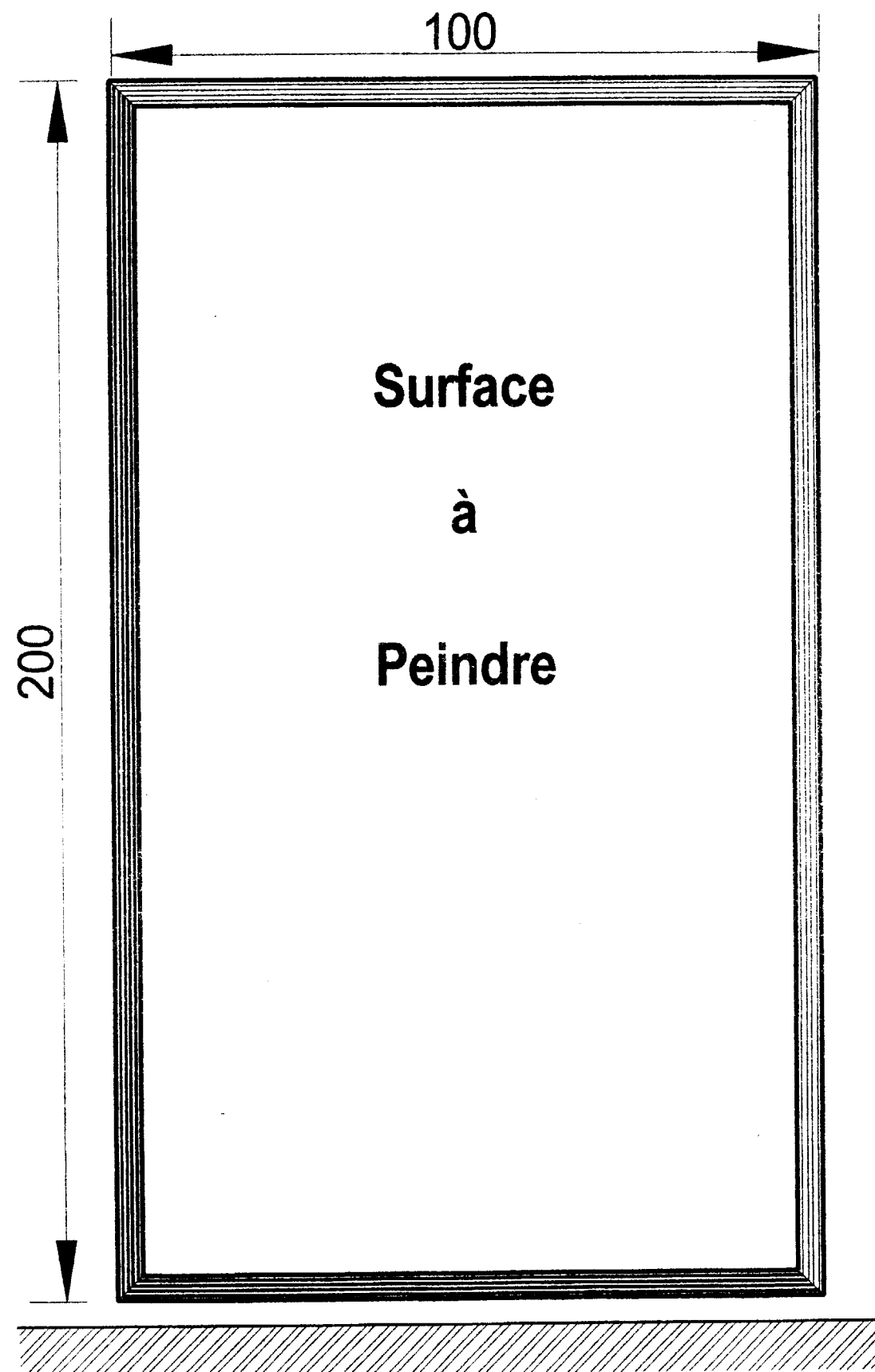
Réchamps / 20 Pts

Propreté + ou - 10

Propre = 10 points Sale = 00 point / 10 Pts

TOTAL = / 100 Points

Note = / 20 Points



C . A . P - M . B . C

SESSION 2000

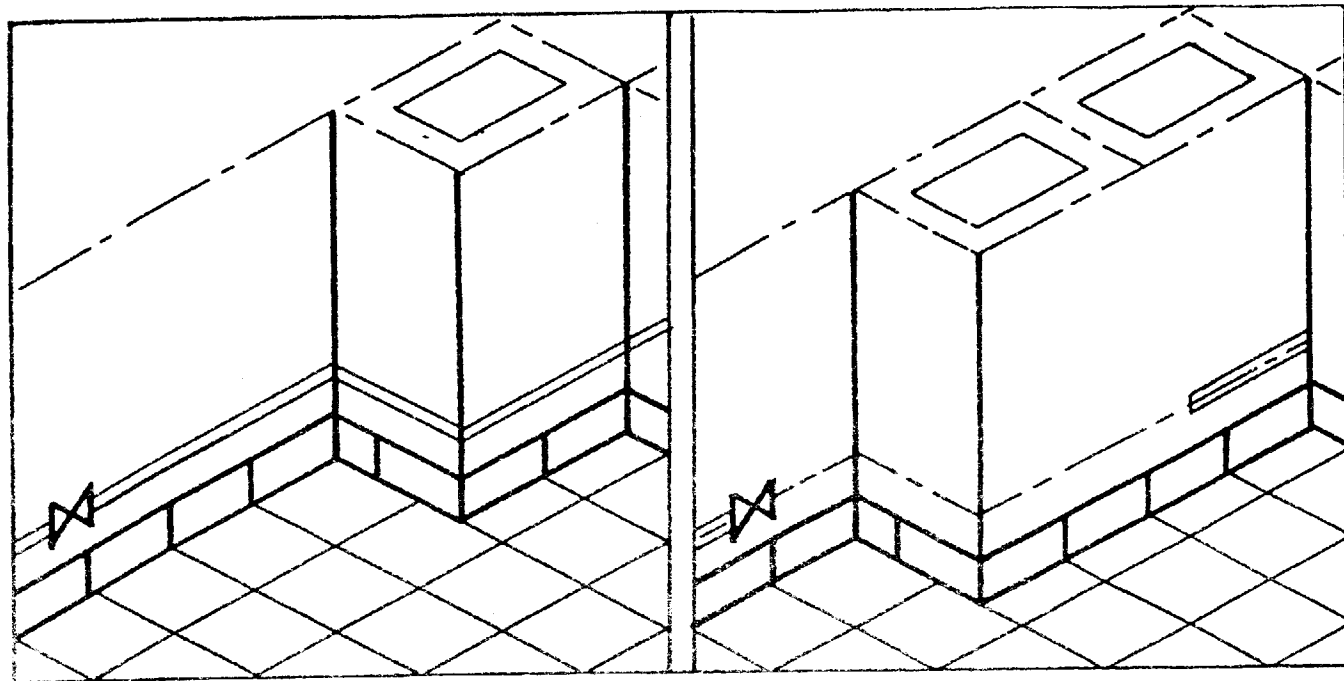
E . P . 2

Ce Dossier Comprend
Plomberie

- FEUILLE DE PRÉSENTATION Document 1 / 3
- MISE EN ŒUVRE Document 2 / 3 + Croquis
- FEUILLE , BARÈME DE NOTATION Document 3 / 3

| | | | |
|---------------|-----------------|--------------|------------|
| CAP - MBC | DURÉE : 1 HEURE | COEF : 11 | SUJET |
| MISE EN ŒUVRE | CODE : | SESSION 2000 | PAGE 1 / 3 |

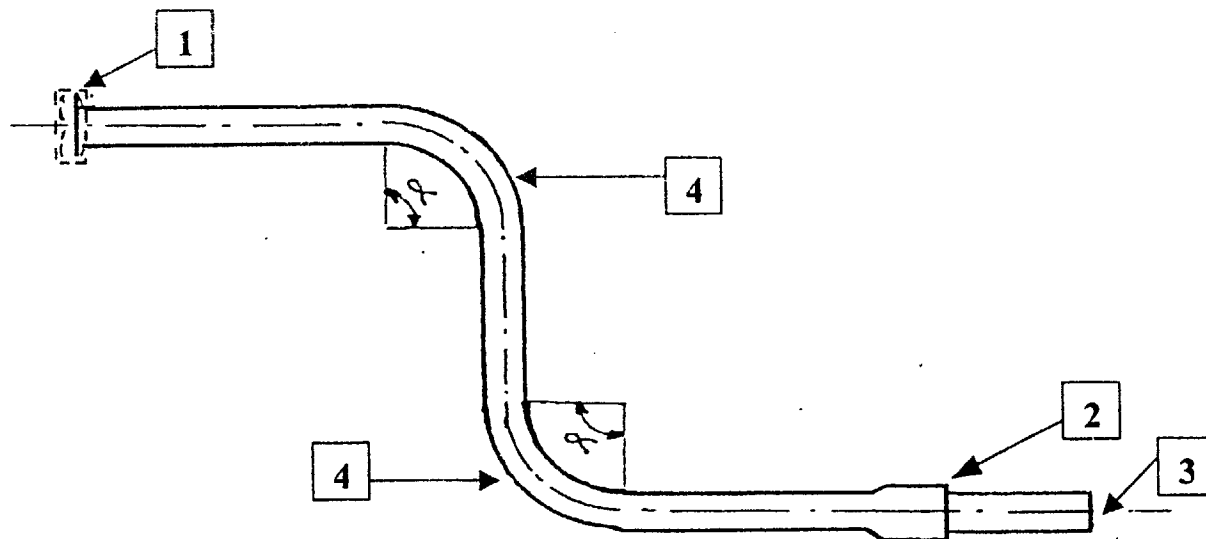
Mise en situation



1 Etat des lieux et installation avant travaux.

2 Etat des lieux après modification de maçonnerie.

3 TRAVAIL A REALISER



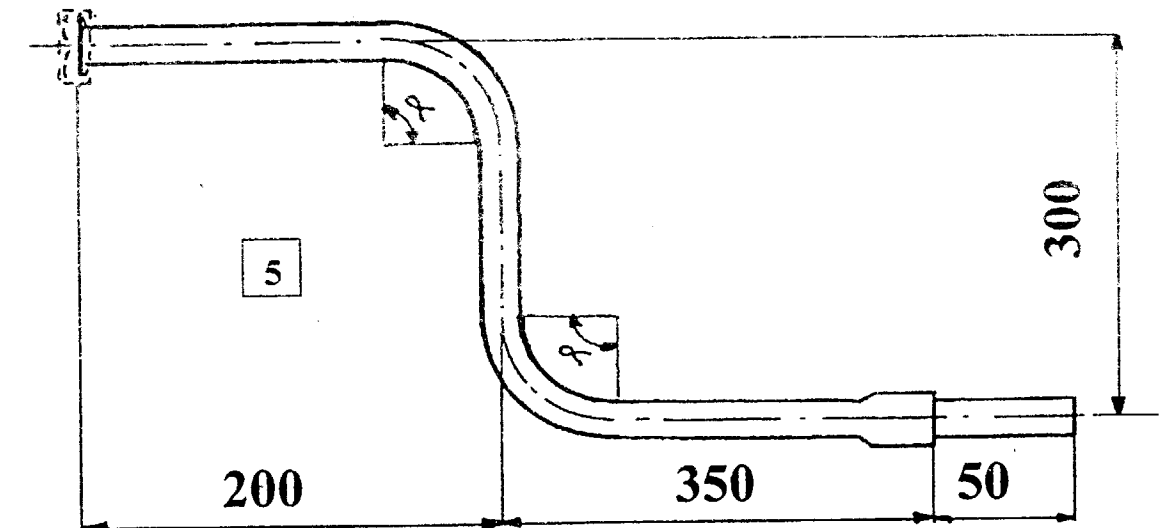
On donne :

- Une mise en situation
- L'élément à réaliser
- Une longueur de 0,60 m en tube cuivre écroui d'un \varnothing de 14 - 1
- Un écrou de \varnothing 3/4 -14
- Un joint fibre de \varnothing 3/4 (pour les essais d'étanchéité)
- Le choix de la méthode de cintrage (cintreuse, cintrette, arbalète.)
- Tous les matériaux et matériels nécessaires à la réalisation du travail demandé.

On demande :

De réaliser l'élément en tube cuivre de \varnothing 14-1 mm comprenant :

- 1** Collet battu \varnothing 3/4 - passage 14
- 2** Brasure tendre à l'étain
- 3** Obturation par pincement et brasage au phosphore (pour essais d'étanchéité)
- 4** Cintrage à 90°
- 5** Cotations



On exige :

Le respect des cotes, Le respect des angles, La régularité de chaque cintrage, Le respect du \varnothing du collet battu, La qualité des brasures, L'étanchéité, L'esthétique de l'ensemble

BAREME DE CORRECTION

| Respect des cotes Tolérance ± 2 mm | Notes |
|---|------------|
| 200 | /2 |
| 300 | /3 |
| 350 | /2 |
| Qualité de l'exécution | Notes |
| ➤ Respect du diamètre du collet battu | /3 |
| ➤ Respect des angles de cintrage (équerrage) | /2 |
| ➤ Régularité du cintre (écrasement,déformation) | /2 |
| ➤ Brasure à l'étain | /2 |
| ➤ L'étanchéité de l'ensemble | /2 |
| ➤ Esthétique de l'ensemble | /2 |
| TOTAL | /20 |