

EQUIPEMENT TECHNIQUE-ENERGIE

SESSION 2000

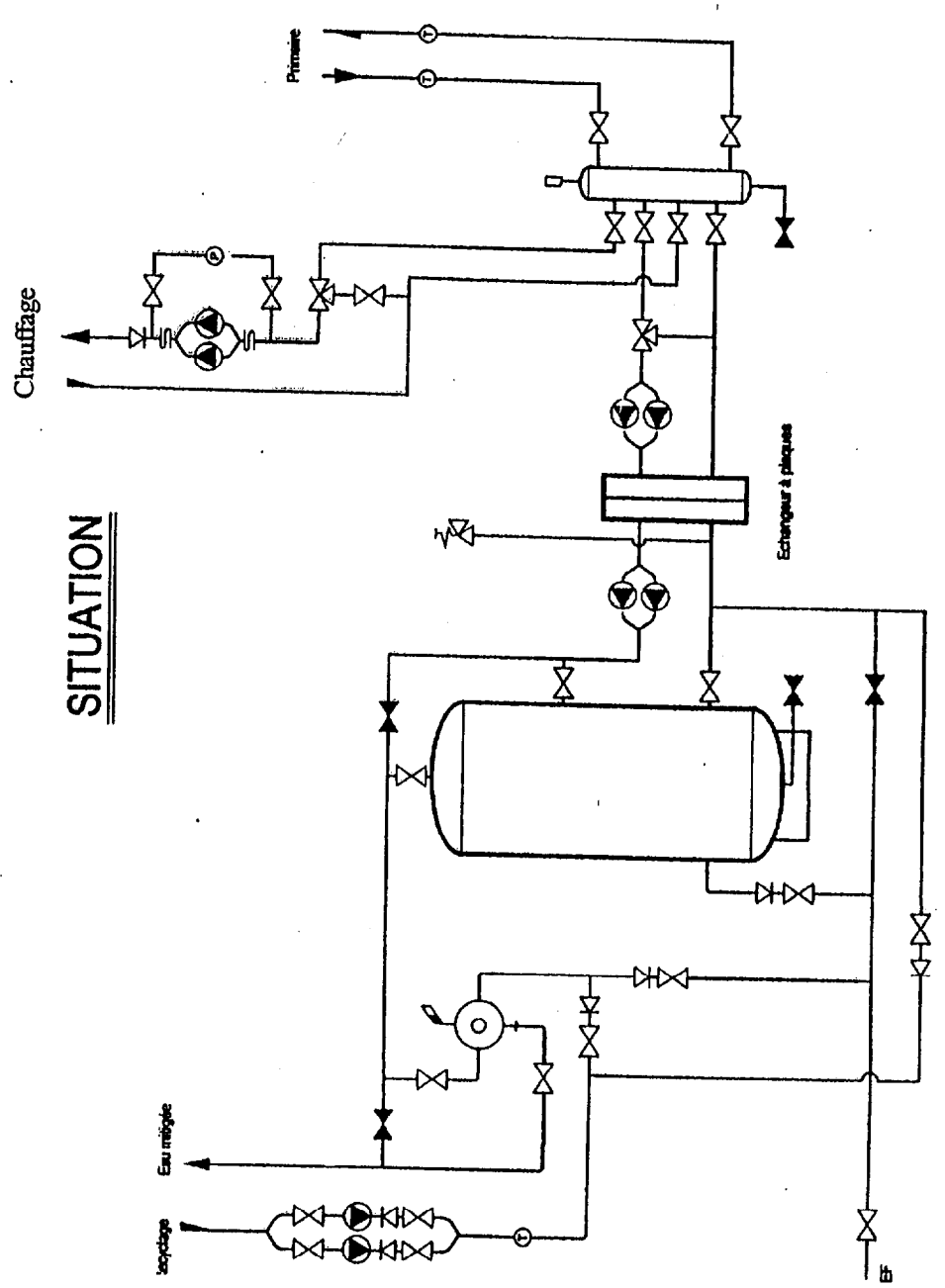
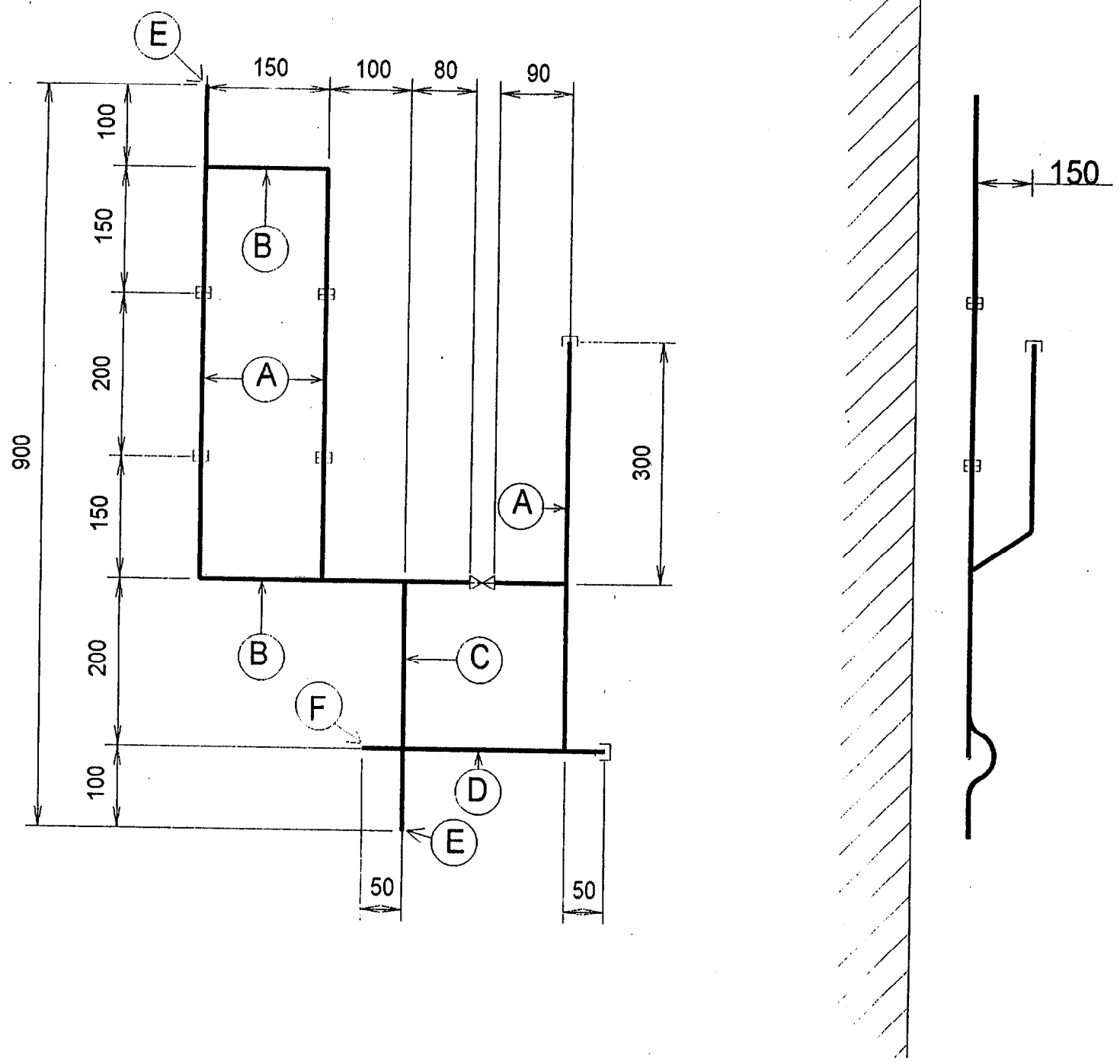
BEP/CAP INSTALLATIONS SANITAIRES

EP 2 (épreuve pratique)

PREPARATION ET MISE EN OEUVRE

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		EXAMEN : B.E.P./C.A.P.	SPECIALITE : EQUIPEMENT TECHNIQUE ENERGIE INSTALLATIONS SANITAIRES	
SESSION 2000	SUJET	EPREUVE : EP 2 - PREPARATION ET MISE EN OEUVRE		
<i>L'usage de la calculatrice est autorisé pendant le déroulement des épreuves professionnelles</i>				
Durée : 8 h	Coefficient : 6	Code sujet : 208 MZ 00	Page : 1/4	

SCHEMA DE PRINCIPE



SITUATION

DESCRIPTIF

TRAVAIL DEMANDE

Travail de l'acier galvanisé:

- cintrage à la machine
- piquage soudobrasé
- piquage gueule de loup

Travail du cuivre

- la méthode de cintrage est laissée à l'initiative du candidat

L'emplacement des colliers est laissée à l'initiative des candidats

- A - Ac . galvanisé 26.9 - 2.3
- B - Cu 16 . 1
- C - Cu 14 . 1
- D - Ac . galvanisé 33.7 - 2.9
- E - Extrémité pincée
- F - Extrémité filetée pour essais

Les essais d'étanchéité ainsi que les réparations peuvent-être réalisés pendant le temps imparti à la réalisation de l'ouvrage

Réalisez une partie de la tuyauterie suivant les plans ci-joint

ON DONNE:

- un plan de la tuyauterie
- une implantation de l'ouvrage
- la matière d'oeuvre nécessaire à la réalisation
- un temps maximum d'exécution de 8 Heures

ON DEMANDE la réalisation de l'ouvrage en respectant :

- les règles de mise en oeuvre de la tuyauterie
- les cotes
- le plan

ON EXIGE:

- que l'ouvrage soit commercialisable
- que la réalisation soit conforme au plan
- que l'étanchéité soit assurée

COMPETENCES VALIDEES

C 2 03
C 3 02
C 3 04
C 3 06

CRITERES D EVALUATION

DESIGNATION	QUANTITE	PRIX UNITAIRE	MONTANT
Acier galvanisé φ 33,7 - 2,9	0,35 m		
Acier galvanisé φ 26,9 - 2,3	0,90 m		
Cuivre φ 14 . 1	0,50 m		
Cuivre φ 16 . 1	1,50 m		
Collier atlas φ 28	3		
Collier atlas φ 35	1		
Pattes à vis 7 x 40	4		
Chevilles φ 8	4		
Filasse			
Pâte à joint			
Raccord fer/Cu φ 16 x 3/4	5		
Bouchon femelle φ 3/4	1		
Bouchon femelle φ 1	1		
Soudobrasure enrobé φ 2	1	10,97	
Brasure phosphore	1	2,2	
Joint fibrine φ 3/4	5	0,7	
Oxygène - Acétylène			30
Ecrou laiton φ 16 / 3/4	1		
Vanne M/F f 3/4	1		
TOTAL			

FAÇONNAGE DE L'ACIER GALVANISE

/20

- cintrage en renvoi

- soudobrasage

FAÇONNAGE DU CUIVRE :

/20

- cintrage

- piquage

- collet battu

- soudage

PRECISION : 5 Cotes seront évaluées

/30

- respect des cotes

Tolérance : plus ou moins deux millimètres

PRESENTATION :

/20

- parallélisme

- propreté de la pièce

- propreté de la cabine

ETANCHEITE

/10

TOTAL

/ 100