

# BEP EQUIPEMENTS TECHNIQUES ENERGIES

## CAP INSTALLATIONS SANITAIRES

### EP2

### PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE

Ce dossier comporte quatre feuilles :

- Travail demandé 1/4
- Plan (Schéma) 2/4
- Descriptif 3/4
- Critères d'évaluation 4/4

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		EXAMEN : CAP	SPECIALITE : EQUIPEMENTS TECHNIQUES ENERGIES INSTALLATIONS SANITAIRES	
SESSION 2001	SUJET	EPREUVE : EP2 PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE		Calculatrice autorisée : OUI .
Durée : 8 heures	Coefficient : CAP : 6	Code sujet : 165 MZ 01		Page : 0/4

## TRAVAIL DEMANDE

Vous avez à réaliser les éléments d'une installation sanitaire conforme au schéma de réalisation ci-joint.

Il s'agit d'une alimentation d'appareils , de matériaux différents associant le tube acier galvanisé et le cuivre.

Pour des raisons de mise à essais d'étanchéité , un bouclage en cuivre de 14 / 1 sera mis en place .

Les différents matériaux sont identifiés sur le schéma .

### 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:

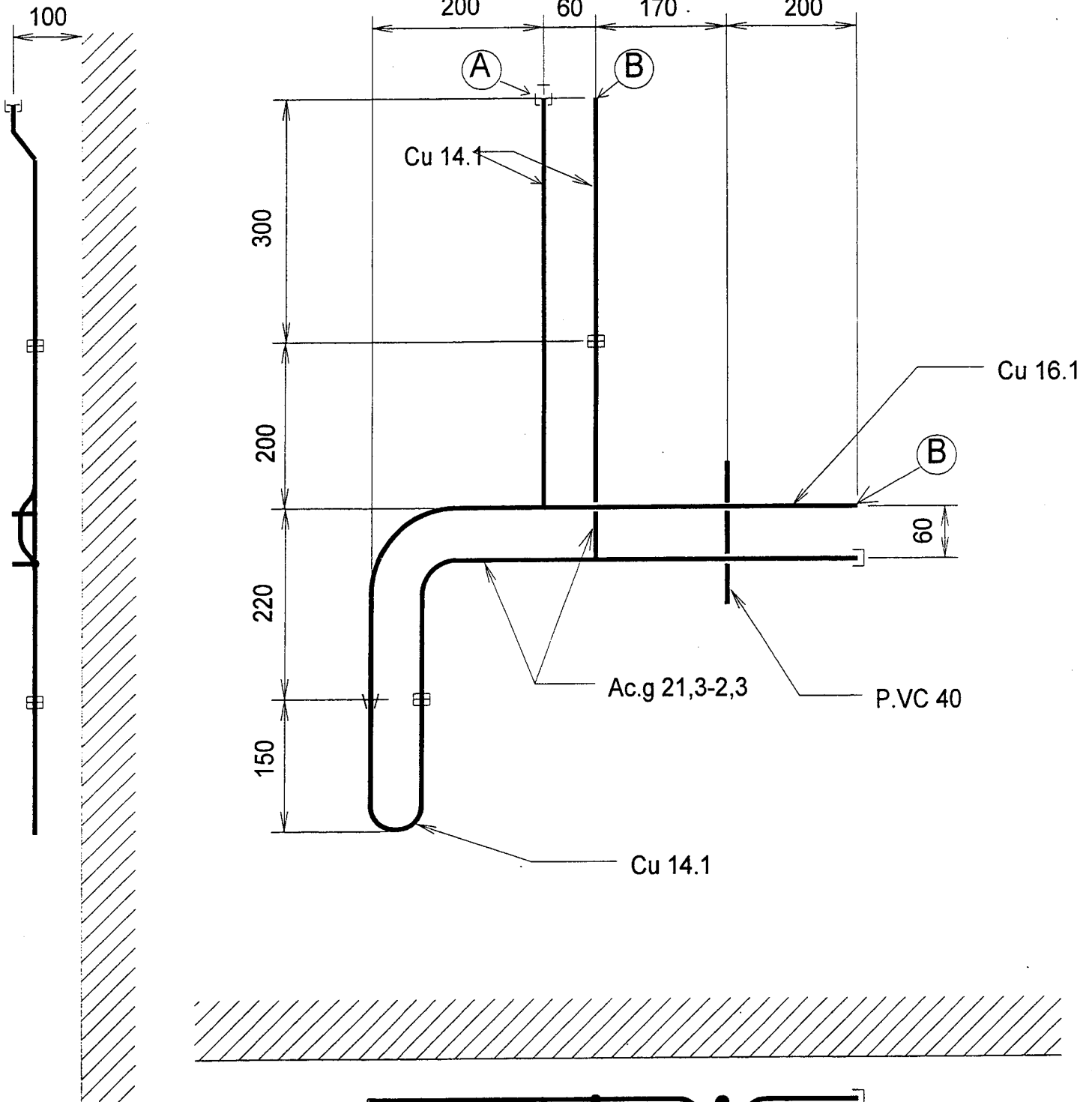
- que l'ouvrage soit commercialisable
- que la réalisation soit conforme au plan
- que l'étanchéité soit assurée

### COMPETENCES VALIDEES

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

# VUE DE DROITE

# VUE DE FACE



# VUE DE DESSUS

## DESCRIPTIF

Travail de l'acier galvanisé:

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

Travail du cuivre

- le cintrage cuivre doit être parallèle à celui réalisé en acier
- la méthode de cintrage est laissée à l'initiative du candidat

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

- A - extrémité réservée aux essais en eau
- B - extrémité pincée et soudée

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

## CRITERES D'EVALUATION

FAÇONNAGE DE L'ACIER GALVANISE	/20
<ul style="list-style-type: none"><li>- cintrage du 3/4 de chapeau de gendarme</li><li>- cintrage du chapeau de gendarme</li><li>- soudobrasage</li></ul>	
FAÇONNAGE DU CUIVRE :	/20
<ul style="list-style-type: none"><li>- cintrage en renvoi</li><li>- cintrage concentrique</li><li>- cintrage à 180 °</li><li>- piquage</li><li>- collet battu</li><li>- soudage</li></ul>	
PRECISION : 5 Cotes seront évaluées	/30
<ul style="list-style-type: none"><li>- respect des cotes Tolérance : plus ou moins deux millimètres</li></ul>	
PRESENTATION :	/20
<ul style="list-style-type: none"><li>- parallélisme</li><li>- propreté de la pièce</li><li>- propreté de la cabine</li></ul>	
ETANCHEITE	/10
<b>TOTAL</b>	<b>/ 100</b>