

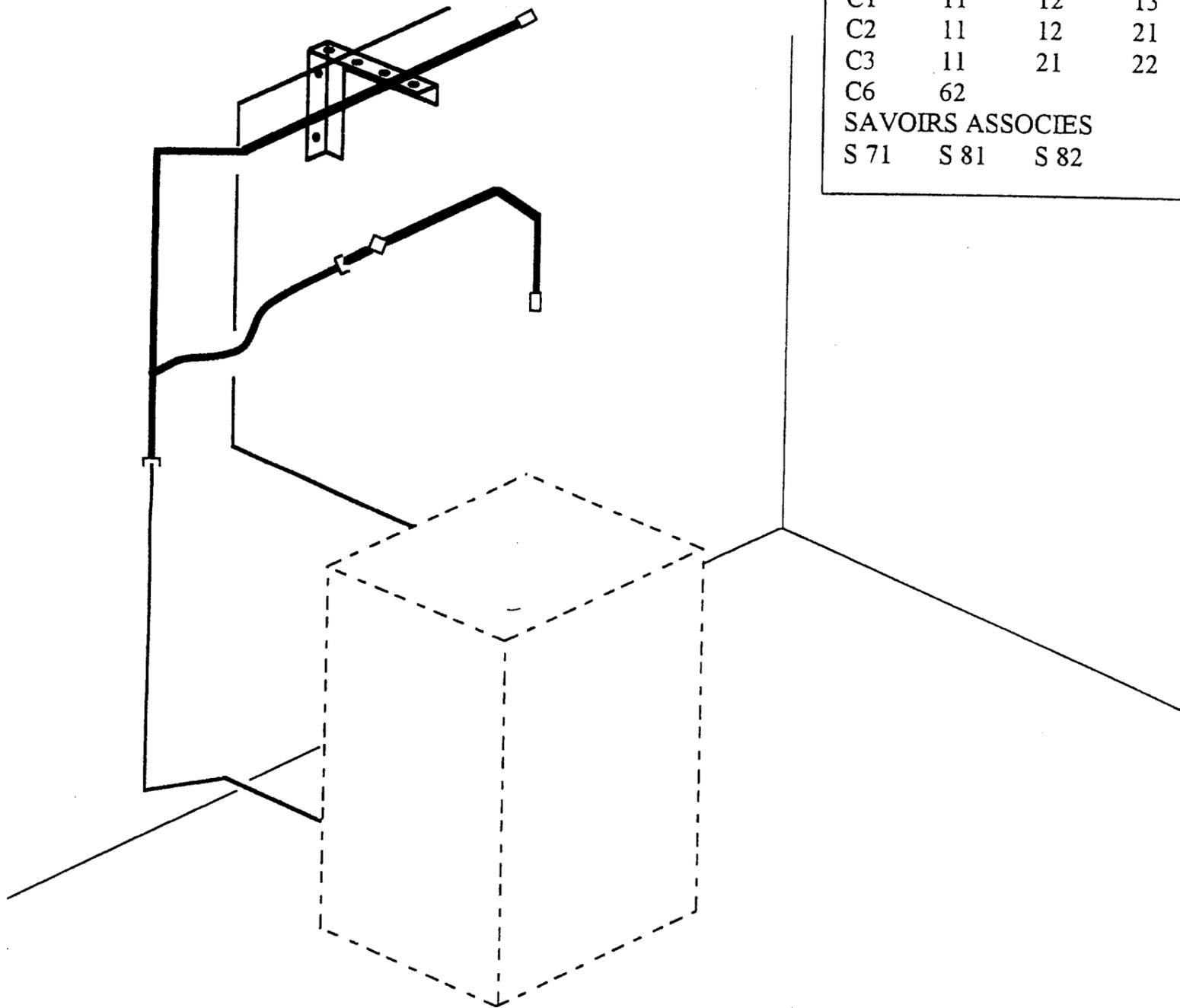
C.A.P. INSTALLATIONS THERMIQUES

Epreuve EP2 : préparation et mise en œuvre

MISE EN SITUATION

Dans une chaufferie, une partie de tuyauterie de retour du chauffage (traits gras sur schémas "MISE EN SITUATION") est à remplacer.

Pour votre épreuve EP2 cet ouvrage sera façonné et posé soit en cabine soit sur panneau amovible.

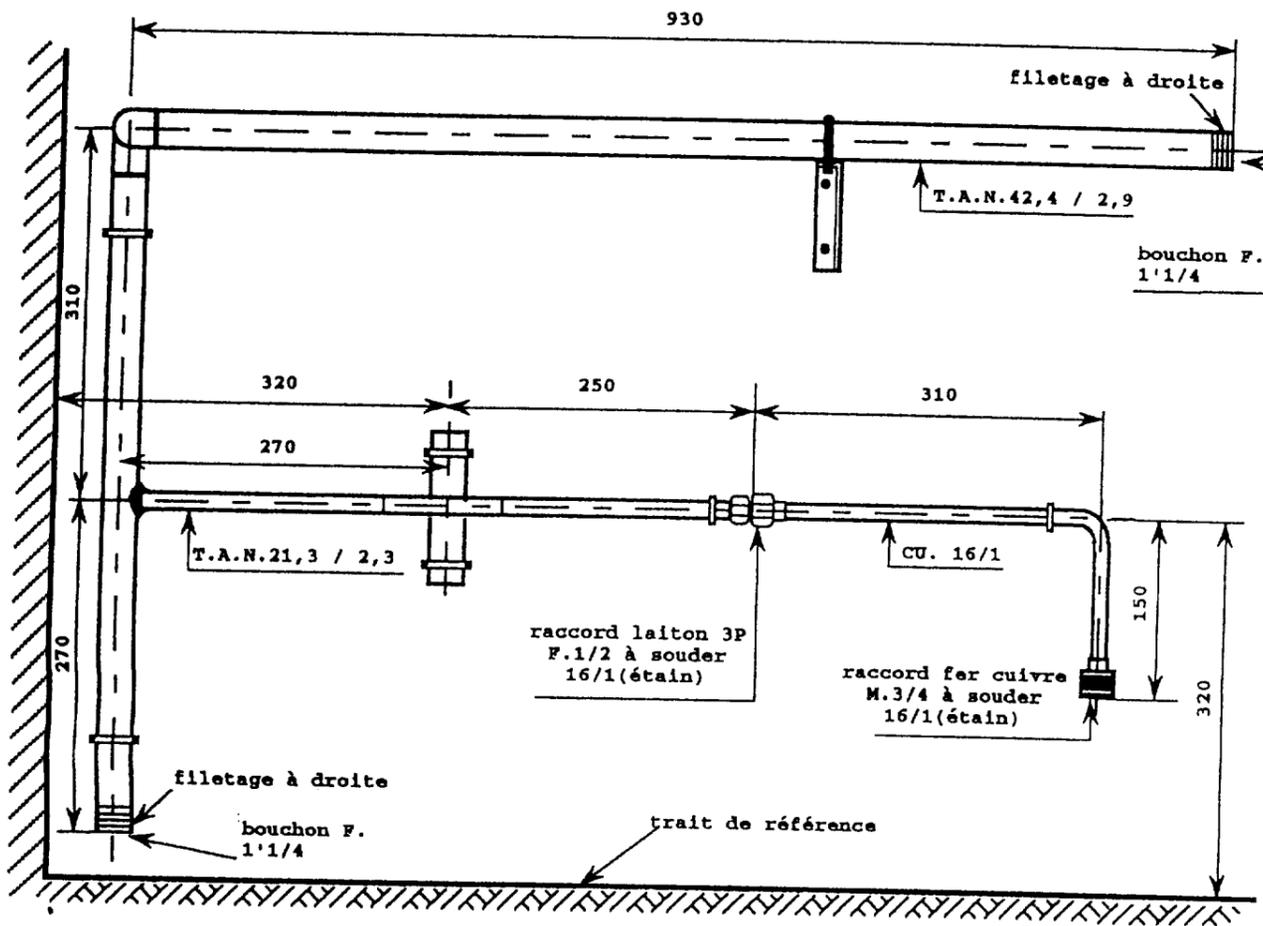


| COMPETENCES | | | | | |
|------------------|------|------|----|----|----|
| C1 | 11 | 12 | 13 | 21 | 22 |
| C2 | 11 | 12 | 21 | 32 | 33 |
| C3 | 11 | 21 | 22 | 43 | |
| C6 | 62 | | | | |
| SAVOIRS ASSOCIES | | | | | |
| S 71 | S 81 | S 82 | | | |

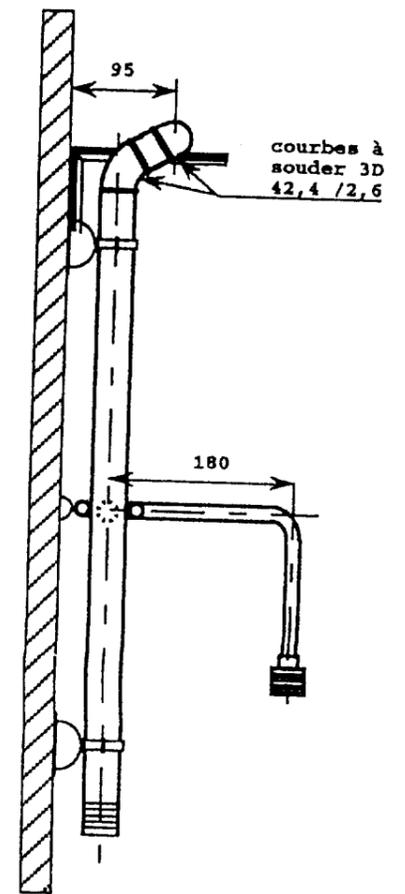
| ON DONNE | TACHES (ON DEMANDE) |
|-------------------------|---|
| Un schéma côté | De réaliser : |
| La matière d'œuvre | Une partie d'installation. |
| L'outillage nécessaire | Des façonnages sur T.A.N. et tube cuivre. |
| Un barème de correction | Des assemblages sur T.A.N. et cuivre. |
| | Des fixations. |
| | Un piquage. |
| | Des brasures ' étain ' . |
| | Des soudures ' autogène ' . |
| | Des filetages. |
| | De respecter le barème de correction. |

MISE EN OEUVRE

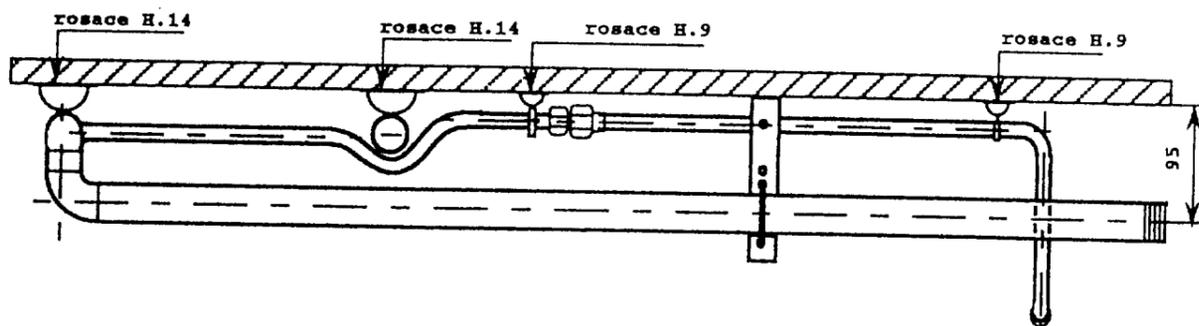
vue de face



vue de gauche



vue de dessus



LES COTES SONT D'AXE EN AXE EN "mm "

BAREME DE CORRECTION

N°:

ETABLISSEMENT :

La pièce est entièrement soudée afin de vérifier l'étanchéité,
 Les raccords laiton sont brasés à l'étain,
 Les indications non mentionnées sont laissées à l'initiative du candidat,
Il sera procédé à une seule mise en eau en présence d'un surveillant.

| | TOLERANCE | | NOTE |
|---|------------------------|--|------|
| T.A.N. 42,4 / 2,9 | | | |
| Côte 930 mm hors tout horizontale | + ou - 2 mm | | 5 |
| Côte 310 mm piquage diamètres inégaux | + ou - 2 mm | | 5 |
| Côte 270 mm piquage à extrémité verticale | + ou - 2 mm | | 5 |
| Côte 95 mm entre l'axe du tube et le mur | + ou - 2 mm | | 10 |
| Soudure autogène (coudes piquage) | | | 30 |
| T.A.N. 21,3 / 2,3 | | | |
| Côte 250 mm axe pas. Obstacle à rac.3p. | + ou - 2 mm | | 5 |
| Passage d'obstacle | | | 30 |
| CU 16 / 1 | | | |
| Côte 180 mm | + ou - 1 mm | | 10 |
| Côte 150 mm | + ou - 1 mm | | 10 |
| Coudes équerrage, gauche... | | | 30 |
| Brasure étain | | | 10 |
| Présentation générale | | | 50 |
| Etanchéité : (moins) 5 points par fuite au-delà 4 fuites (moins) 20 points | Pénalités - (moins) | | |

| | |
|-------|-----|
| TOTAL | 200 |
| TOTAL | 20 |

BAREME DE CORRECTION

N°:

ETABLISSEMENT :

La pièce est entièrement soudée afin de vérifier l'étanchéité,
 Les raccords laiton sont brasés à l'étain,
 Les indications non mentionnées sont laissées à l'initiative du candidat,
Il sera procédé à une seule mise en eau en présence d'un surveillant.

| | TOLERANCE | NOTE |
|---|------------------------|------|
| T.A.N. 42,4 / 2,9 | | |
| Côte 930 mm hors tout horizontale | + ou - 2 mm | 5 |
| Côte 310 mm piquage diamètres inégaux | + ou - 2 mm | 5 |
| Côte 270 mm piquage à extrémité verticale | + ou - 2 mm | 5 |
| Côte 95 mm entre l'axe du tube et le mur | + ou - 2 mm | 10 |
| Soudure autogène (coudes piquage) | | 30 |
| T.A.N. 21,3 / 2,3 | | |
| Côte 250 mm axe pas. Obstacle à rac.3p. | + ou - 2 mm | 5 |
| Passage d'obstacle | | 30 |
| CU 16 / 1 | | |
| Côte 180 mm | + ou - 1 mm | 10 |
| Côte 150 mm | + ou - 1 mm | 10 |
| Coudes équerrage, gauche... | | 30 |
| Brasure étain | | 10 |
| Présentation générale | | 50 |
| Etanchéité : (moins) 5 points par fuite au-delà 4 fuites (moins) 20 points | Pénalités - (moins) | |

| | |
|-------|-----|
| TOTAL | 200 |
| TOTAL | 20 |