

**CAP
COMPOSITES, PLASTIQUES
CHAUDRONNES**

EP2 : REALISATION

PORTE-DOCUMENTS

On donne : le dossier de fabrication, les matières d'œuvre et les outillages.

On demande :

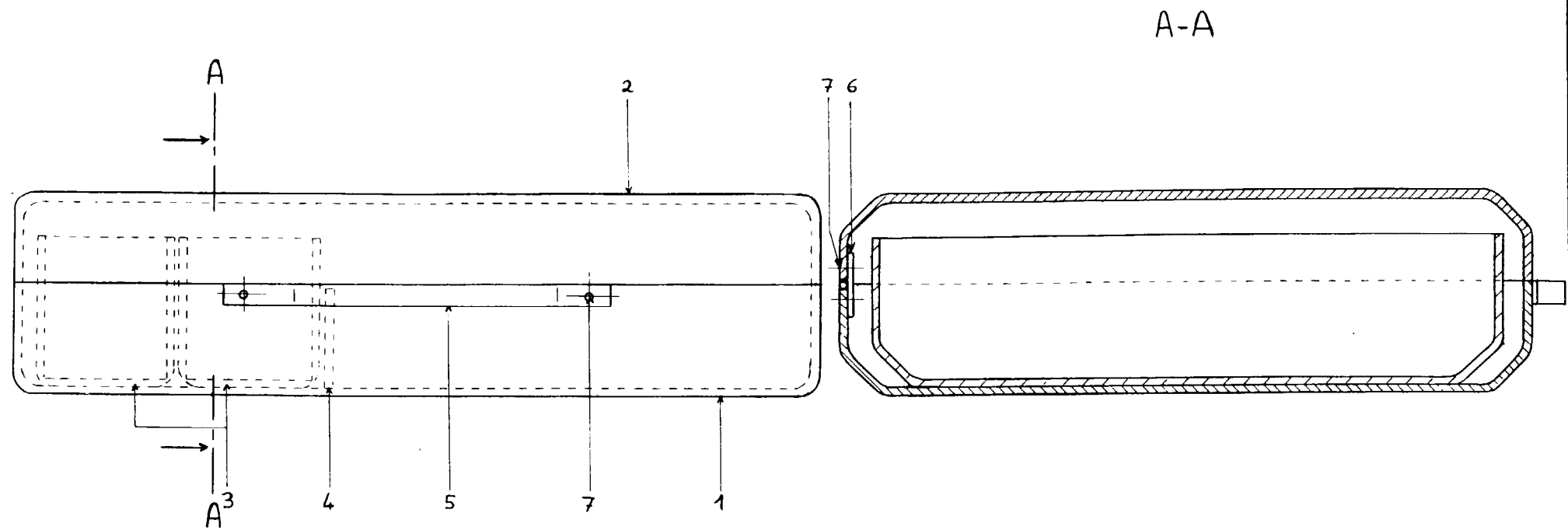
- ✓ pièces Rep.1 et 2 :
 - les réaliser par moulage au contact
 - réaliser les usinages
 - les assembler par la fixation de la pièce Rep.6
 - assembler la pièce Rep.4, que vous aurez préalablement découpée, à la pièce Rep.1

- ✓ pièces Rep.3 :
 - les réaliser par chaudronnerie plastique (pliage et soudage)

- ✓ Remplir la feuille de contrôle n° 8 / 8

Remarque : Aucune indication, ni aucun travail n'est demandé concernant le système de fermeture du porte-documents.

PORTE-DOCUMENTS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE	
SESSION 2003	
Temps alloué : 12h	Coefficient : 8
CAP	
Composites , Plastiques Chaudronnés	
Ce sujet comporte : 8	feuilles
Feuille 1 / 8	



Tous les détails cachés n'ont pas été représentés

Tolérance générale : +/-1mm

7	10	Rivet pop		
6	2	Charnière (largeur 16, longueur 90)	métallique	rivetée sur 1 et 2
5	1	Poignée	PVC ep. 3 mm	rivetée sur 1
4	1	Cloison	PVC ep. 3 mm	collée dans 1
3	2	Plumier	PVC ep. 3 mm	plié et soudé
2	1	Couvercle	verre/polyester	moulé
1	1	Contenant	verre/polyester	moulé
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations

Echelle 1:2

PORTE-DOCUMENTS

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE

SESSION 2003

Temps alloué : 12h

Coefficient : 8

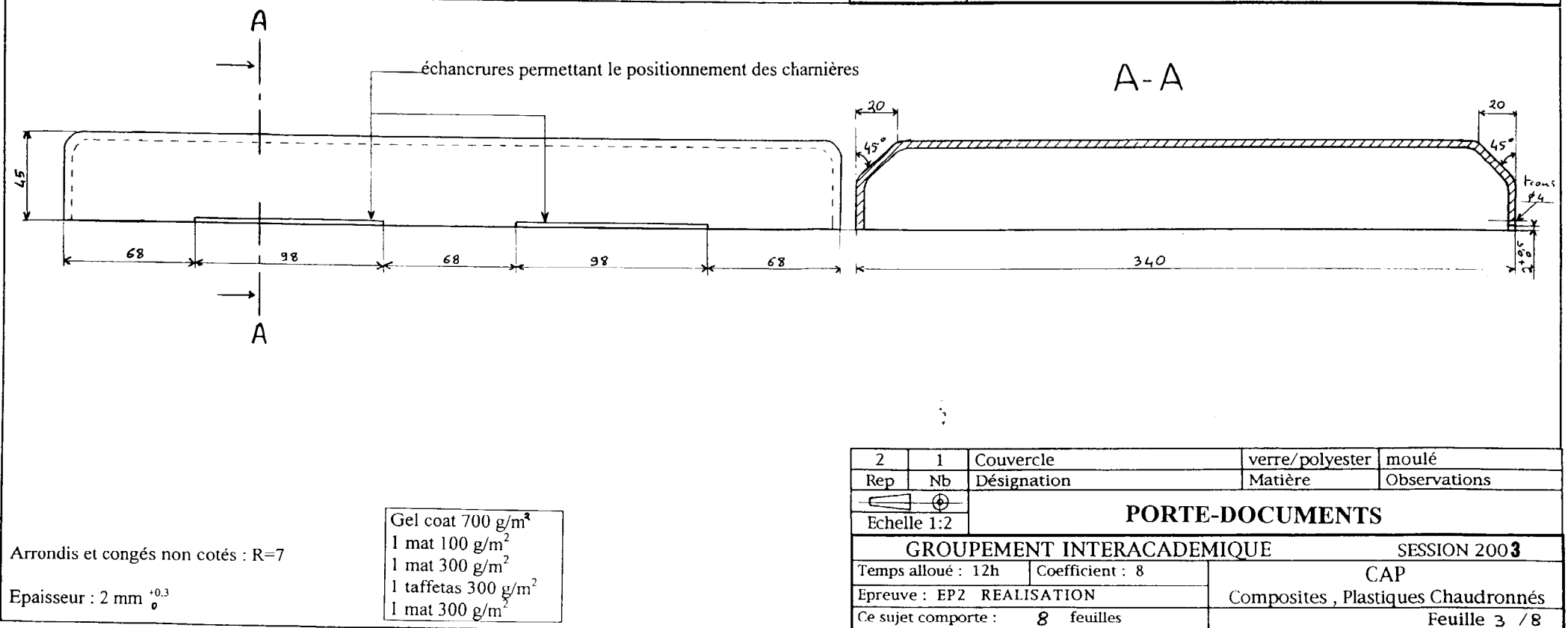
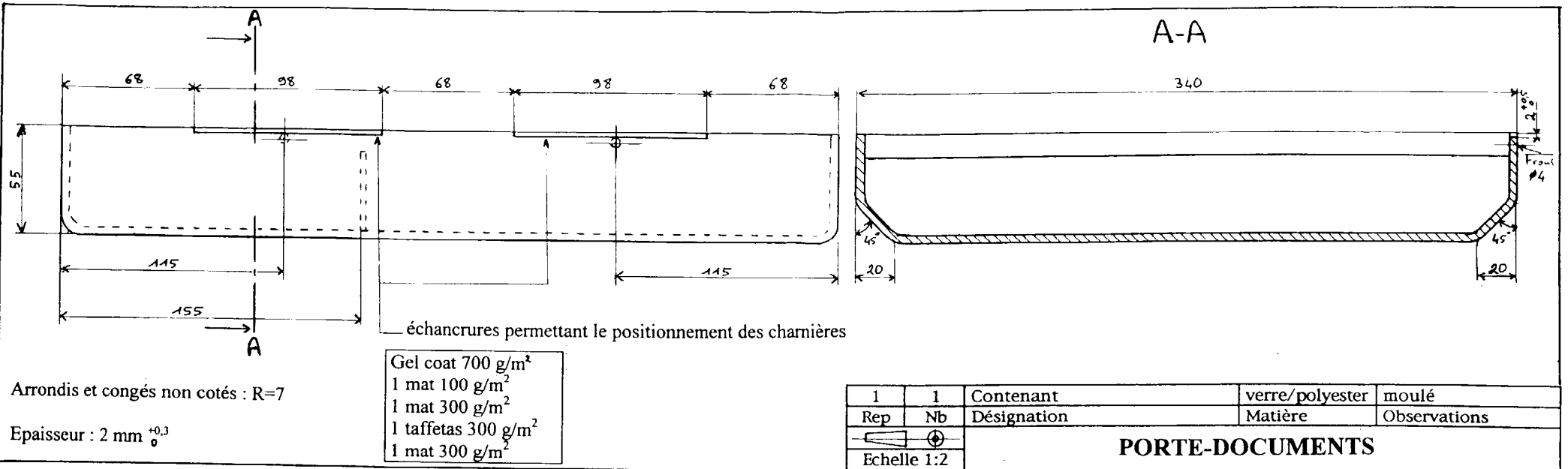
CAP

Epreuve : EP2 REALISATION

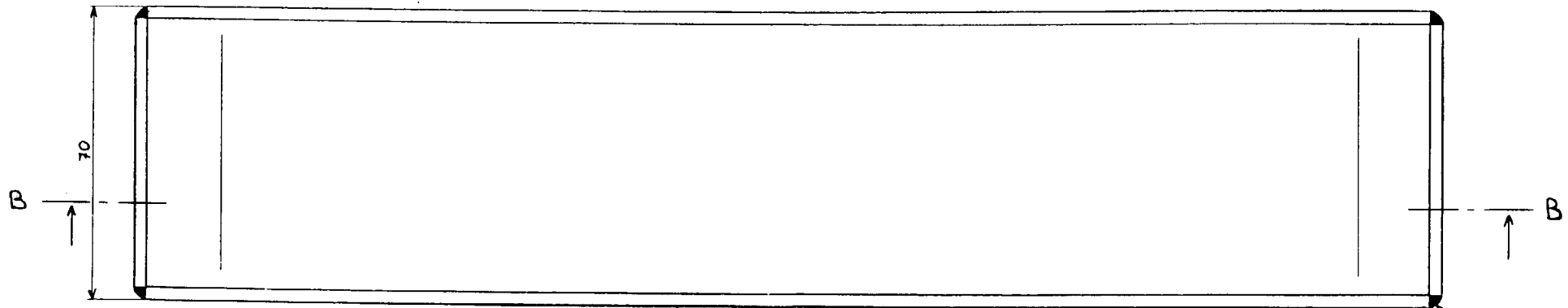
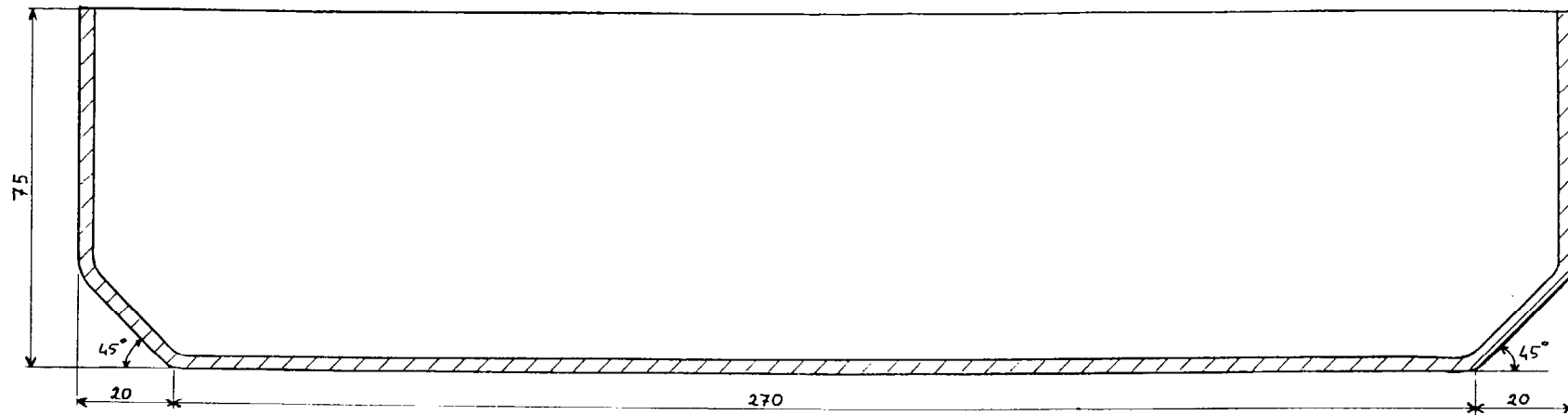
Composites, Plastiques Chaudronnés

Ce sujet comporte : 8 feuilles

Feuille 2 / 8



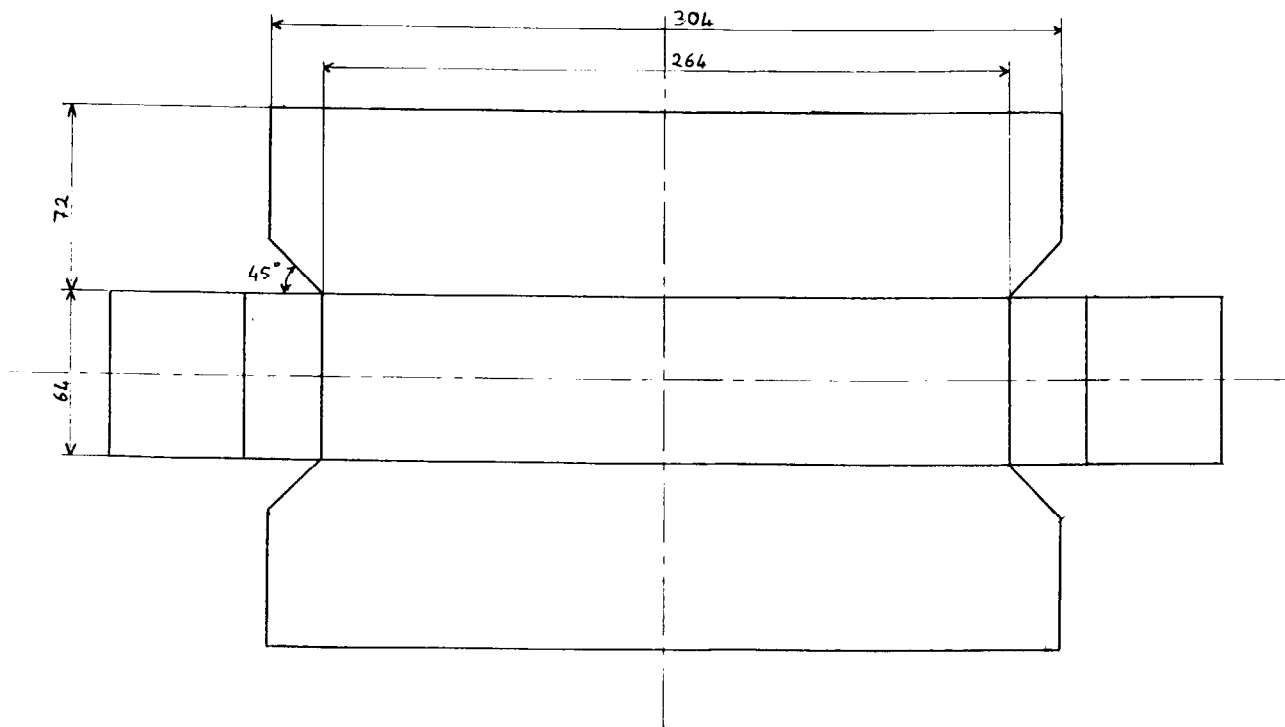
B-B



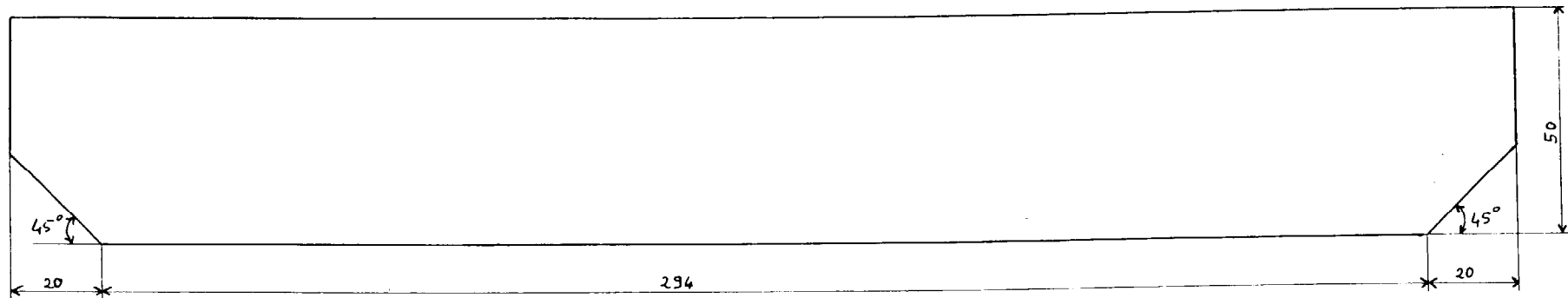
4 soudures d'angles extérieurs

3	1	Plumier	PVC ep. 2mm	plié et soudé
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
		PORTE-DOCUMENTS		
Echelle 1:1		GROUPEMENT INTERACADEMIQUE		
		SESSION 2003		
Temps alloué : 12h		Coefficient : 8		CAP
Epreuve : EP2 REALISATION		Composites , Plastiques Chaudronnés		
Ce sujet comporte : 8 feuilles		Feuille 4 / 8		

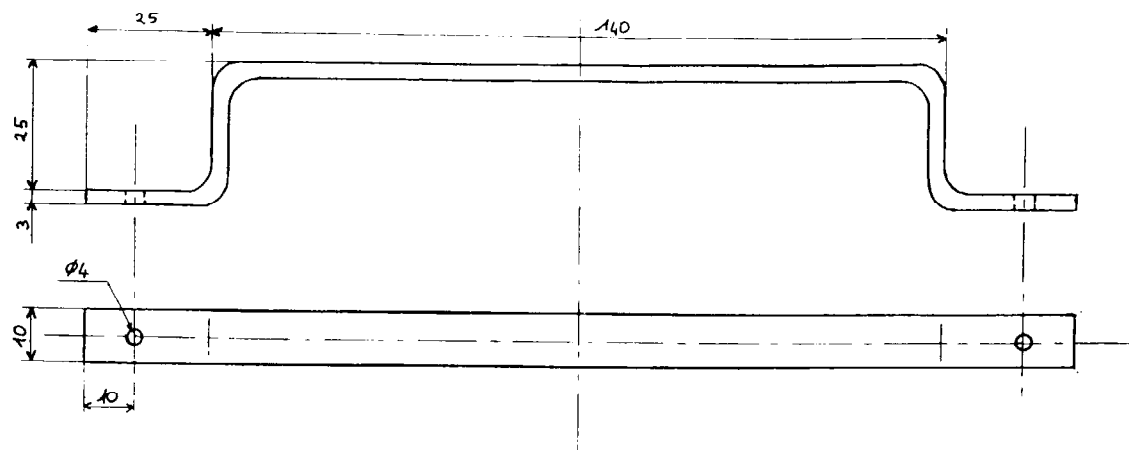
Développé de la pièce Rep.3 (Echelle 1:2)



Echelle 1:2		PORTE-DOCUMENTS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE		SESSION 2003	
Temps alloué : 12h	Coefficient : 8	CAP	
Epreuve : EP2 REALISATION		Composites , Plastiques Chaudronnés	
Ce sujet comporte :	8 feuilles	Feuille 5 / 8	

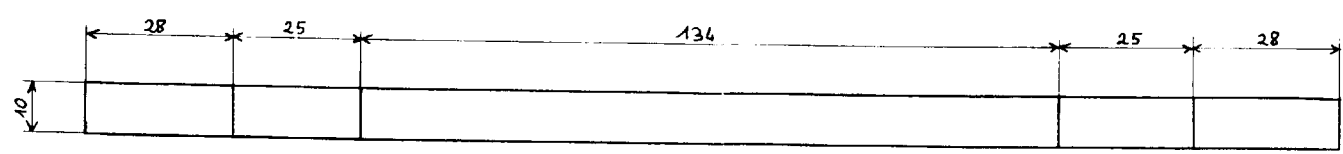


Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
4	1	Cloison	PVC ep.3 mm	collée dans 1
PORTE-DOCUMENTS				
Echelle 1:1		GROUPEMENT INTERACADEMIQUE		
		SESSION 2003		
Temps alloué : 12h		Coefficient : 8		CAP
Epreuve : EP2 REALISATION			Composites , Plastiques Chaudronnés	
Ce sujet comporte : 8 feuilles			Feuille 6 / 8	



5	1	Poignée	PVC ep. 3mm	rivetée sur 1
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
		PORTE-DOCUMENTS		
Echelle 1:1				

Développé de la pièce Rep.5 (Echelle 1:1)



Echelle 1:1		PORTE-DOCUMENTS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE		SESSION 2003	
Temps alloué : 12h	Coefficient : 8	CAP	
Epreuve : EP2 REALISATION		Composites , Plastiques Chaudronnés	
Ce sujet comporte : 8 feuilles		Feuille 7/8	

FICHE DE CONTROLE

N° CANDIDAT :

Paramètres à contrôler	Conforme	Non Conforme	Analyse des défauts
Gel coat - Rep.1 - Rep.2			
Epaisseur et régularité du stratifié : - Rep.1 - Rep.2			
Absence de bulle : - Rep.1 - Rep.2			
Assemblage Rep.1/Rep.2			
Rep.3 : ✓ 1 ^{ère} pièce - cote 310 - cote 270 - cote 70 - cote 55 - pliages soudures ✓ 2 ^{ème} pièce - cote 310 - cote 270 - cote 70 - cote 55 - pliages soudures			
Assemblage Rep.5/Rep.1			

Décision : La pièce est conforme
La pièce est non conforme
La pièce est à rebuter
(encadrer la réponse choisie)

PORTE-DOCUMENTS

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE		SESSION 2003
Temps alloué : 12h	Coefficient : 8	CAP
Epreuve : EP2 REALISATION		Composites , Plastiques Chaudronnés
Ce suiet comporte : 8 feuilles		Feuille 8 / 8

CAP

EP2 : REALISATION

N°CANDIDAT :

EVALUATION SUR SITE

On demande	Indicateurs d'évaluation	CAP	Note
C 2.2.2 Vérifier les dispositifs afin d'assurer la sécurité des personnes et des moyens de production	L'installation est prête pour assurer la mise en route du procédé	5	
C 2.2.1 Mettre en place les matières d'œuvre	La préparation des matières premières est réalisée juste à temps Utiliser la matière avec économie	5 15	
C 2.3.6 Maintenir en état l'aire de fabrication	Le poste et les aires de fabrication sont rigoureusement maintenus en état En fin de réalisation, le matériel, les outillages et le poste de travail sont rendus opérationnels	5 5	

EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

C 2.2.4 Assurer la fabrication demandée	La fabrication est conforme aux dessins <u>Réalisation Composite</u> Rep.1 : ✓ aspect gel coat ✓ absence de bulle ✓ épaisseur ✓ finition ✓ usinage échancrure ✓ cote 55 Rep.2 : ✓ aspect gel coat ✓ absence de bulle ✓ épaisseur ✓ finition ✓ usinage échancrure ✓ cote 45 Rep.6 : fixation sur Rep.1 et 2 Rep.4 : fixation sur Rep.1 <u>Chaudronnerie Plastique</u> Rep.5 : ✓ cote 140 ✓ cote25 ✓ pliages ✓ assemblage sur Rep.1 Rep.3 : 1 ^{ère} pièce ✓ cote 310 ✓ cote 270 ✓ cote 55 ✓ pliages ✓ soudures et finition 2 ^{ème} pièce ✓ cote 310 ✓ cote 270 ✓ cote 55 ✓ pliages ✓ soudures et finition	10 10 10 10 4 2 10 10 10 10 4 2 5 2 2 2 2 2 7 10 2 2 2 2 7 10	
C 3.1 et C 3.2 Contrôler et valider	Les vérifications sont faites et consignées. Les défauts sont analysés et mentionnés (feuille 8 / 8)	10	
	TOTAL SUR	200	
	TOTAL SUR	20	