

- 1 - Pied à coulisse, palmer, jauge d'épaisseur, jauge de profondeur.
- 2 - Différentes équerres, rapporteur, etc.
- 3 - Sciage, reperçage, voie d'une scie.
- 4 - Limes : taille, section, etc.
- 5 - Perçage, chanfreinage, lamage, forets.
- 6 - Taraudage, filetage, tarauds, filières.
- 7 - Assemblages à froid : vis, écrous, rondelles, etc.
- 8 - Pas S.I. et pas I.S.O.
- 9 - Chalumeau à gaz : principe, température.
- 10 - Chalumeau oxyacétylénique : principe, pressions, buses.
- 11 - Définitions : soudure et brasure.
- 12 - Brasures tendres, brasures fortes.
- 13 - Préparation d'une brasure.
- 14 - Laminage et planches.
- 15 - Filage et profilés.
- 16 - Termes : ragréage, coupe d'onglet, dérochage, "cliquetage".
- 17 - Procédés de roulage et de pliage.
- 18 - Procédé de cintrage d'un tube laiton.
- 19 - Procédé de cintrage d'un barreau laiton.
- 20 - Termes : recuit et revenu.
- 21 - Traitements thermiques de l'acier.
- 22 - Moulage au sable : principe.
- 23 - Moulage à la cire perdue : principe.
- 24 - Moulage coquille : principe.
- 25 - Termes de fonderie : dépouille, contre-dépouille, retrait.
- 26 - Termes de fonderie : retassure, variure, tapure, piqûre.
- 27 - Galvanoplastie : principe.
- 28 - Acides.
- 29 - Polissage des métaux.
- 30 - Colorations chimiques.

	<b>SUJETS TECHNOLOGIE DE SPECIALITE</b>	Page 1 / 2
CAP BRONZIER - OPTION A : MONTEUR EN BRONZE - CODE : 50 223 49		
Durée : 20mn.	EPREUVE ORALE - SESSION 2007	Coefficient : 1

- 31 - Patines.
- 32 - Dépôts électrolytiques.
- 33 - Procédés de dorure.
- 34 - Propriétés des métaux : argent, aluminium, chrome, cuivre, étain.
- 35 - Propriétés des métaux : fer, nickel, or, plomb, zinc.
- 36 - Laitons.
- 37 - Bronzes.
- 38 - Maillechorts.
- 39 - Eléments en serrurerie décorative.
- 40 - Termes : chute, prolongation, frise, tablier, sabot.
- 41 - Termes : galerie, ceinture, cimaise.
- 42 - Termes : torchère, candélabre, bougeoir, chandelier, girandole.
- 43 - Termes : pavillon, enfilage, cage, pontet, bélière, "boite à épissures".
- 44 - Termes : "lumière", branche, bassin, bobèche, binet.
- 45 - Montages en série, en parallèle.
- 46 - Montage d'un lustre à 18 lumières et à trois allumages.
- 47 - Procédé d'un perçage de branche.
- 48 - Principe de l'incandescence.
- 49 - Sources incandescentes.
- 50 - Cycle de l'halogène.
- 51 - Caractéristiques des sources halogènes BT et TBT.
- 52 - Principe de la fluorescence.
- 53 - Principe de la fibre optique dans l'éclairage.
- 54 - Prise de terre : principe, utilité, branchement, repère.
- 55 - Douilles électriques.
- 56 - Ballasts, transformateurs TBT.
- 57 - Pas utilisés dans le luminaire (anciens et actuels).
- 58 - Petits composants dans le luminaire.
- 59 - Différentes "classes" dans le luminaire.
- 60 - Luminaire dans les salles d'eau.

	<b>SUJETS TECHNOLOGIE DE SPECIALITE</b>	Page 2 / 2
CAP BRONZIER - OPTION A : MONTEUR EN BRONZE - CODE : 50 223 49		
Durée : 20mn.	EPREUVE ORALE - SESSION 2007	Coefficient : 1

Un fabricant de serrurerie décorative haut de gamme souhaite, pour compléter sa collection 1950, faire fabriquer un heurtoir de porte. Le dessinateur de cette société vous soumet les plans techniques afin d'en réaliser le prototype.

A partir de ces plans référencés 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5, réaliser ce heurtoir, au moyen des profilés, et des pièces fondues en laiton à votre disposition, et selon les techniques acquises : découpe, ébarbage, cintrage, traçage, perçage, taraudage, fraisage, ajustage, brasage, ragréage et montage.

*Les éventuelles finitions devront être réalisées à la lime douce. Le décor envisagé est un polissage brillant puis un dépôt électrolytique. Le heurtoir est à rendre monté.*

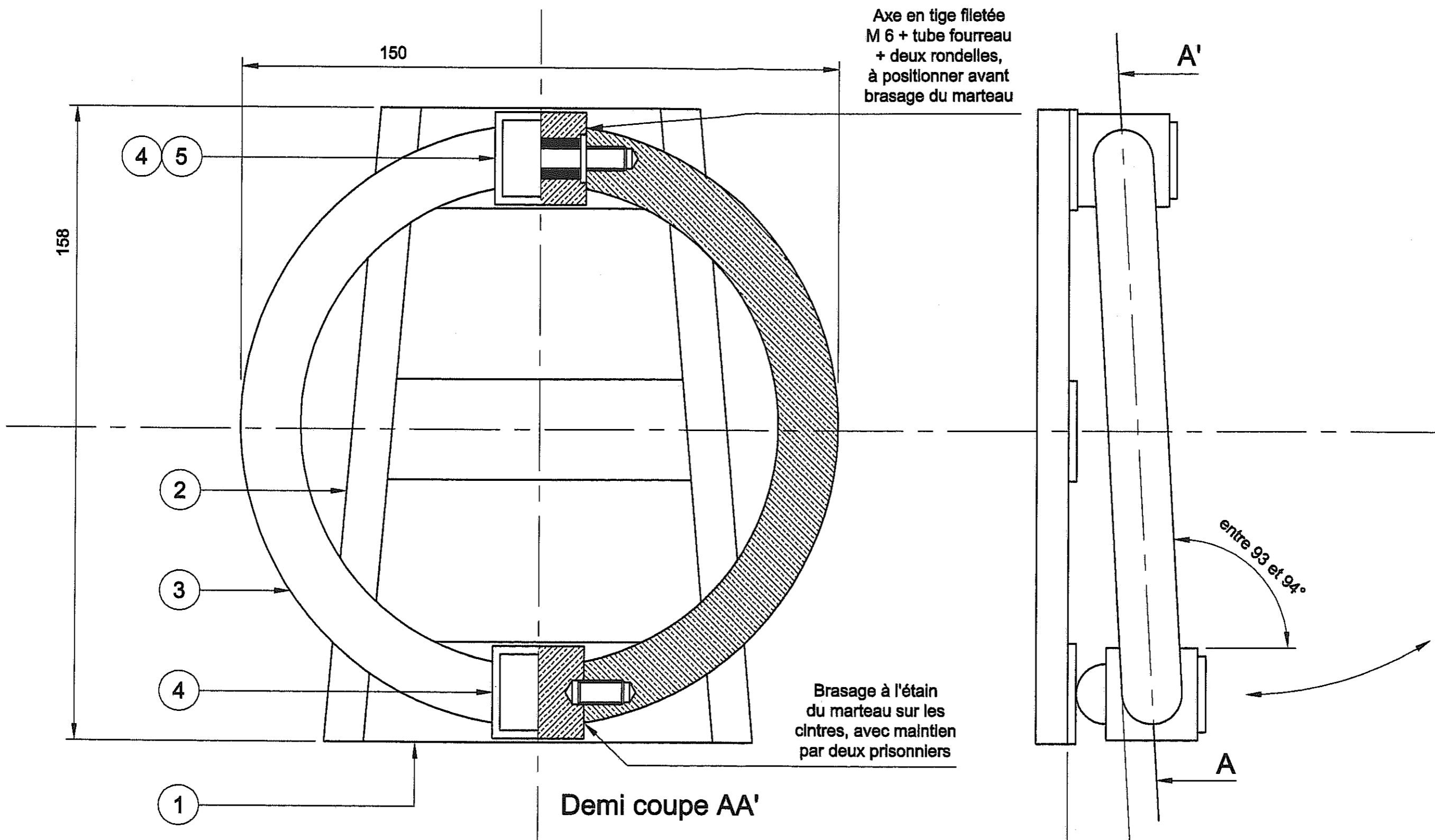
Les indications relatives aux assemblages et montages portées sur les plans sont à respecter d'une façon précise.

L'atelier du centre d'examen met à votre disposition tous les moyens utiles à la réalisation de cet objet : tous les outillages et machines pourront être employés exceptés la fraiseuse et le tour à métaux.

**CRITERES DE CORRECTION :**

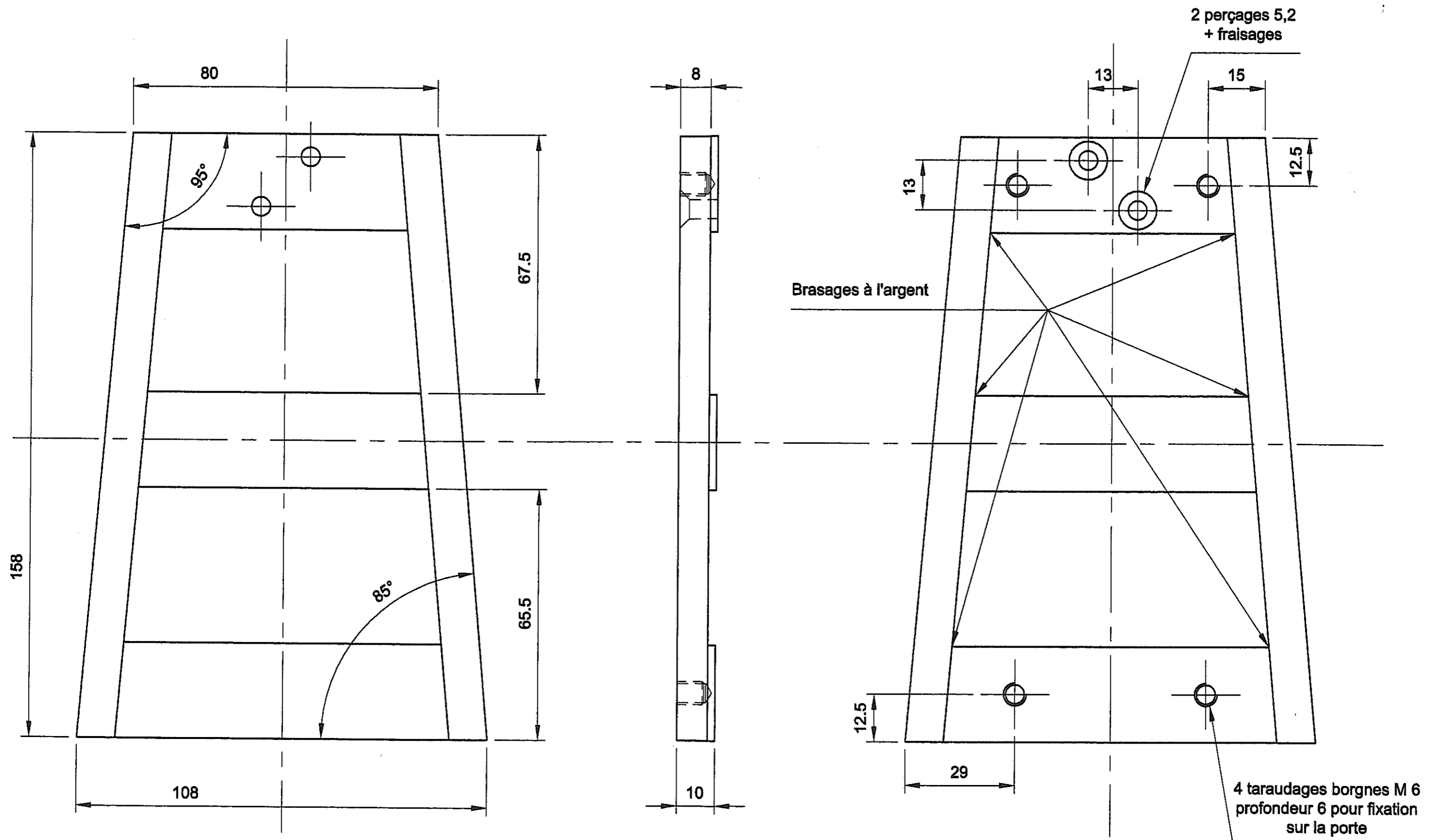
- Respect des côtes et des équerrages
  - Justesse des ajustages
  - Qualité des montages à froid
  - Qualité des montages à chaud
    - Qualité des cintrages
  - Qualité de la finition à la lime
  - Présentation de l'objet monté.

	<b>HEURTOIR - Instructions</b>	Page 1 / 5
CAP BRONZIER - OPTION A : MONTEUR EN BRONZE - CODE 50 223 49		
Durée : 14h00	SUJET EPREUVE PRATIQUE - SESSION 2007	Coefficient : 8

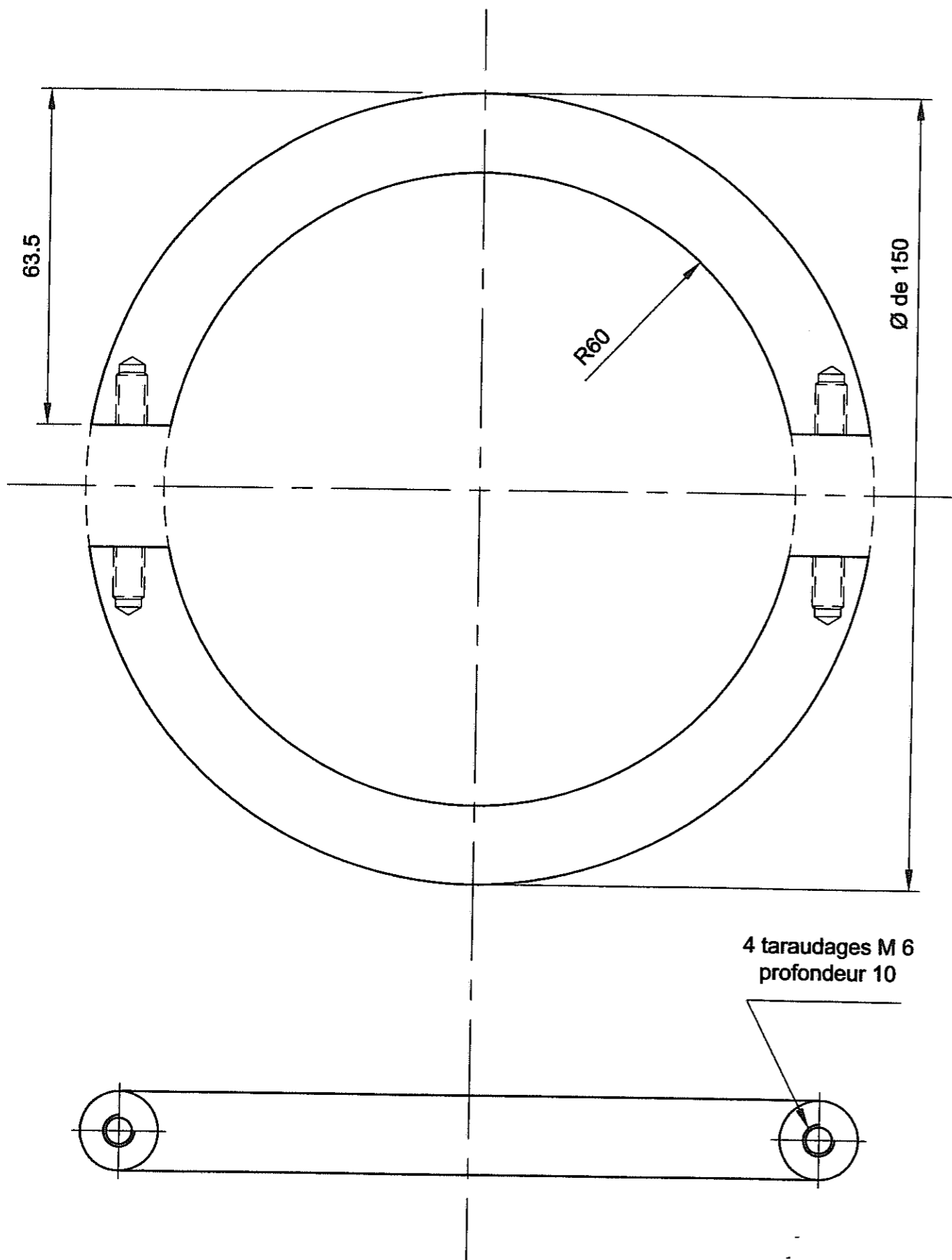


5	1	Fourreau tube rond 10 x 2	Cu Zn 36	
4	2	Plot charnière et plot marteau	Laiton fondu	
3	2	Cintres barreau rond 15	Cu Zn 39 Pb 2	
2	2	Patère : montants méplat 10 x 8	Cu Zn 39 Pb 2	
1	3	Patère : traverses méplat 25 x 10	Cu Zn 39 Pb 2	
Rep.	Nb.	Désignation	Matière	Observations

Ech. 1 / 1	<b>HEURTOIR - Plan d'ensemble</b>	Page 2 / 5
CAP BRONZIER - OPTION A : MONTEUR EN BRONZE - CODE 50 223 49		
Durée : 14h00	SUJET EPREUVE PRATIQUE - SESSION 2007	Coefficient : 8



Ech. 1 / 1	<b>HEURTOIR - Patère</b>	Page 3 / 5
CAP BRONZIER - OPTION A : MONTEUR EN BRONZE - CODE 50 223 49		
Durée : 14h00	SUJET EPREUVE PRATIQUE - SESSION 2007	Coefficient : 8



Ech. 1 / 1

**HEURTOIR - Cintres**

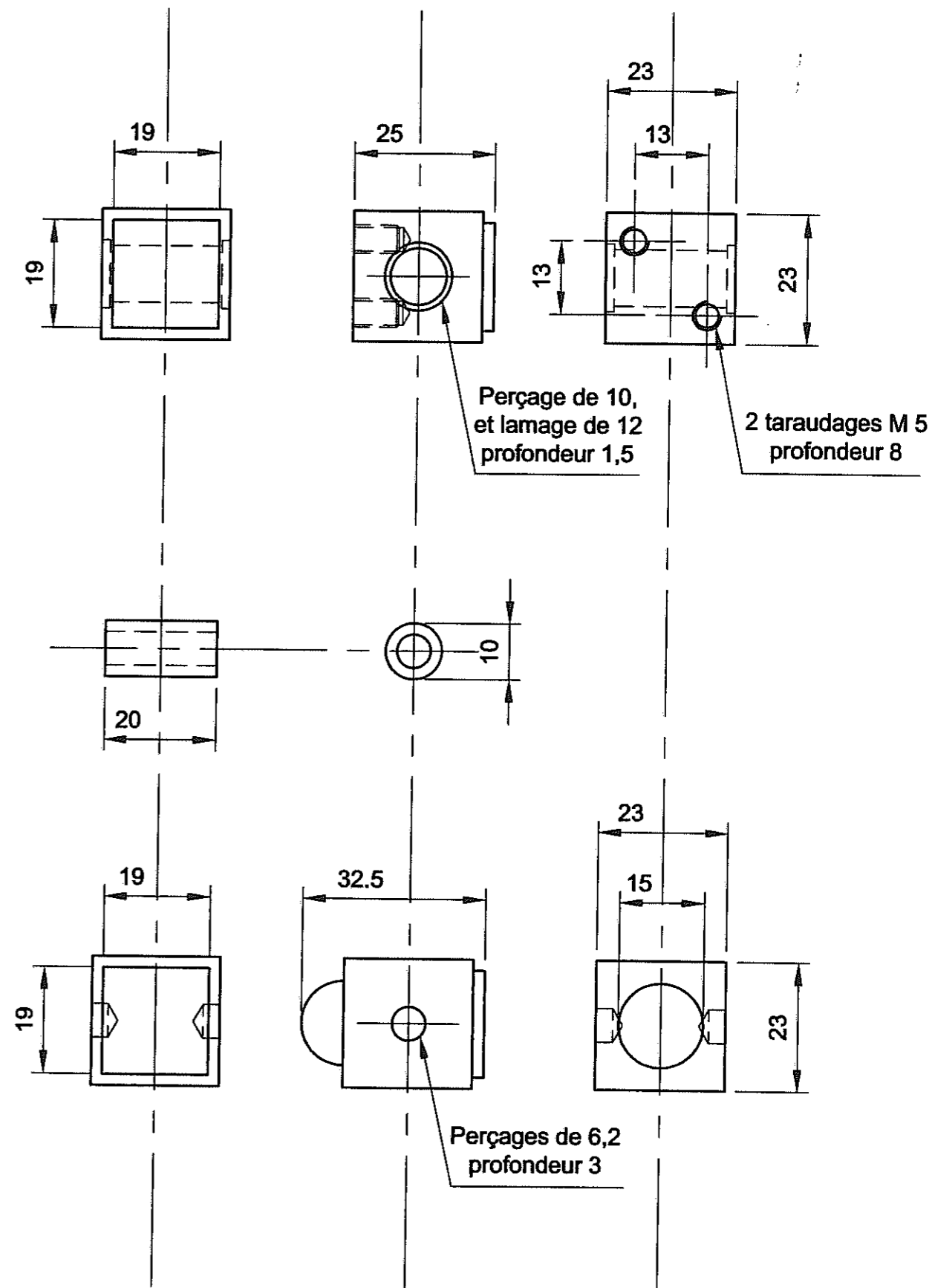
Page 4 / 5

CAP BRONZIER - OPTION A : MONTEUR EN BRONZE - CODE 50 223 49

Durée : 14h00

EPREUVE PRATIQUE - SESSION 2007

Coefficient : 8



Ech. 1 / 1

**HEURTOIR - Plot charnière - Fourreau - Plot marteau**

Page 5 / 5

CAP BRONZIER - OPTION A : MONTEUR EN BRONZE - CODE 50 223 49

Durée : 14h00

EPREUVE PRATIQUE - SESSION 2007

Coefficient : 8