



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP Nord Pas-de-Calais pour la  
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

**Campagne 2009**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

**SESSION 2009**  
**Mention Complémentaire**  
**ZINGUERIE**

**Épreuve EP2 - Unité UP2 - Mise en œuvre**

N° de candidat ou d'anonymat

**SUJET**

**Contenu du dossier**

Page de garde et barème de notation.....	S 1/2
Plan - Descriptif de l'ouvrage.....	S 2/2
Suggestion d'organisation du temps.....	S 2/2
Fiche contrat.....	S 2/2

**BARÈME DE CORRECTION**

L'organisation du poste de travail	/10
La pose de la bande d'égout ventilée et des pattes de fixation.	/10
Le façonnage et la pose :du bac d'égout et du bac de tête	/80
Le façonnage et la pose du derrière de cheminée.	/20
L'habillage du chevron de rive.	/20
La pose des couvre-joints. Le façonnage et la soudure du des talons et des têtes.	/20
<b>Total des points :</b>	<b>/160</b>
<b>Moyenne de l'épreuve :</b>	

L'ensemble de l'ouvrage doit être réalisé dans le respect des règles de l'art.

MC ZINGUERIE	Session 2009	Sujet
EP2 – Mise en œuvre	Durée épreuve : 14 h	S 1/2
	Coefficient épreuve : <b>12</b>	

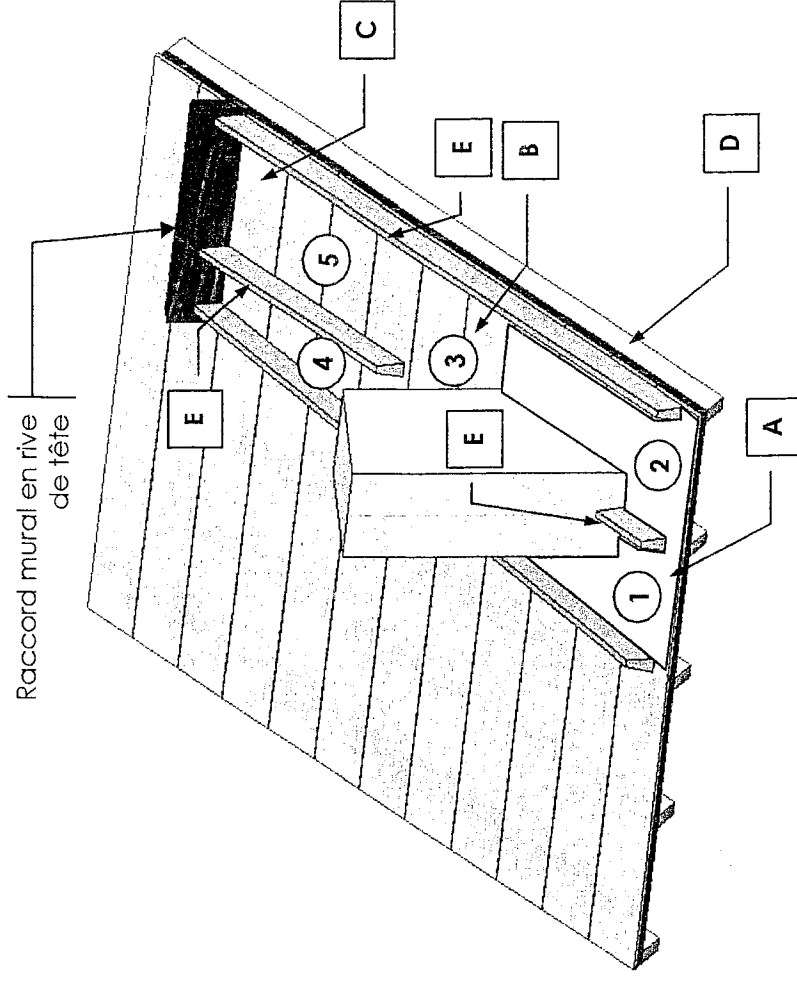
### VUE ET DESCRIPTIF

L'ouvrage est constitué d'une couverture à tasseaux de 5 cm. La largeur des feuilles est de 0,50 m, en zinc naturel de 0,65 mm d'épaisseur.

- A – L'égout :
- Bande d'égout ventilée,
  - Feuilles 1 et 2 arrêtées en tête de cheminée.
- B – Derrière indépendant [3], en simple recouvrement de 180 mm sur les feuilles 1 et 2.
- C – Feuilles 4 et 5 en raccordement avec le derrière de cheminée par agrafage simple de 5 cm.
- Traitement des angles de tête :
- feuille 4, angles soudés,
  - feuille 5, angles en coin de mouchoir.
- D – Habillage du chevron en 2 parties.
- E – Couvre-joints.

### Suggestion d'organisation du temps :

- La bande d'égout et les pattes à tasseaux (1h) ;
- Les bacs d'égout (3,5 h) ;
- Le derrière de cheminée (2 h) ;
- Les bacs de tête (3,5 h) ;
- L'habillage de rive (2 h) ;
- Les couvre-joints (2 h).



### FICHE CONTRAT

N° de candidat ou d'anonymat

Compétences évaluées	On donne	On demande	On exige	Barème
C3.1 Organiser les postes de travail	Le matériel nécessaire aux protections.	L'observation des consignes liées : - au poste de travail, - aux matériels, - aux matériaux, - aux déchets.	<b>Correction en cours et en fin de réalisation</b> Le poste de travail demeure propre et rangé. Les déchets sont évacués, stockés et triés. Les matériels sont ordonnés et à disposition. Les méthodes de travail et les règles de sécurité sont respectées (utilisation des matériels, gestes et postures, protections individuelles).	...../10
C3.3 Mettre en œuvre	La bande d'égout. Des feuilles de zinc pour débit. Des pointes. De la soudure.	La pose de la bande d'égout ventilée et des pattes de fixation.	Le respect des dimensions. La bonne position des pattes de fixation. Des façonnés maintenus solidement au support. <b>Total</b> ...../10	...../10
	Des feuilles de zinc pour débit. Des pointes. Des tasseaux trapézoïdaux fixés en attente. De la soudure.	Le façonnage et la pose : - des bacs d'égout : - les plis du larmier, - le façonnage des contre talons, - des bacs de tête : - le traitement des angles, - le raccord par simple agrafure sur le derrière de cheminée.	Un aspect de finition de qualité Respect des dimensions et des cotes de pliage. Des soudures régulières, étanches et nettoyées. Des façonnés maintenus solidement au support. Le traitement correct des angles de la partie haute. Le respect des dimensions de l'agrafage simple. Un ouvrage étanche. Bac 1 ...../20 Bac 2 ...../20 Bac 4 ...../20 Bac 5 ...../20 <b>Total</b> ...../80	...../20 ...../20 ...../20 ...../20 ...../80
	Des feuilles de zinc pour débit. Des pointes. Des tasseaux trapézoïdaux fixés en attente. De la soudure.	Le façonnage et la pose du derrière de cheminée.	Un aspect de finition de qualité Respect des dimensions et des cotes de pliage. Des soudures régulières, étanches et nettoyées. Des façonnés maintenus solidement au support. Le respect du recouvrement. Un ouvrage étanche. <b>Total</b> ...../20	...../20
	Des feuilles de zinc pour débit. Clips inox fixation de rive. Des pointes. De la soudure.	L'habillage du chevron de rive.	Le respect des dimensions. Des soudures régulières, étanches et nettoyées. Des façonnés maintenus solidement au support. Un ouvrage étanche. <b>Total</b> ...../20	...../20
	Des couvre-joints. Clips inox fixation couvre-joint Des feuilles de zinc pour débit. Des pointes. De la soudure.	La pose des couvre-joints. Le façonnage et la soudure du des talons et des têtes.	Le respect des dimensions. Des soudures régulières, étanches et nettoyées. Des façonnés maintenus solidement au support. Un ouvrage étanche. <b>Total</b> ...../20	...../20
<b>Postes à corriger en cours de réalisation</b> (fiche à disposition des surveillants).			<b>TOTAL :</b>	...../160