



**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Canopé de l'académie de Clermont- Ferrand
pour la Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.**

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

SESSION 2014

C.A.P. FERRONNIER

ÉPREUVE EP1 – Partie 1.3

Exécution d'un ouvrage

Durée : 12 heures - Coefficient : 6

DOSSIER SUJET

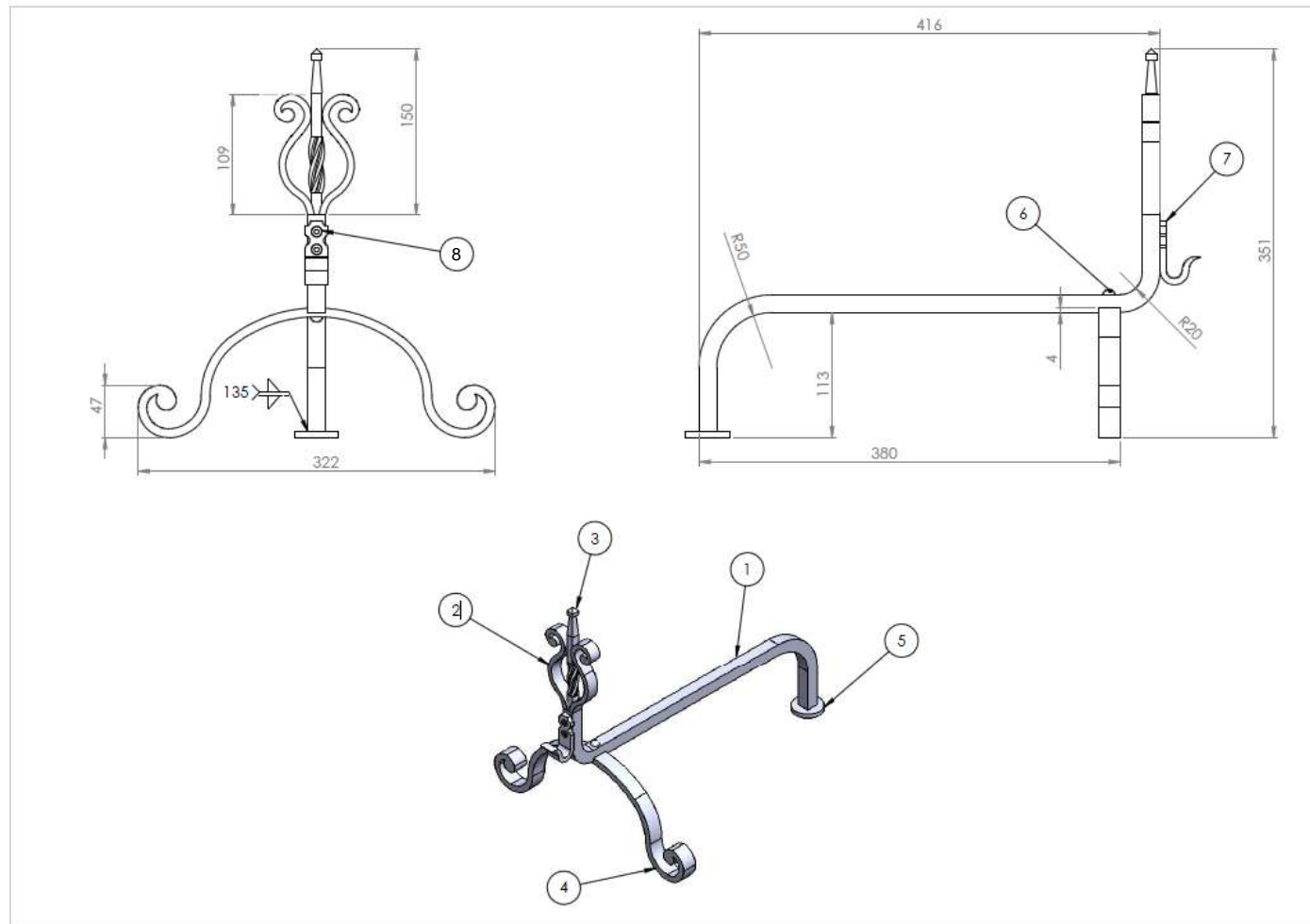
Ce Dossier Sujet contient les documents suivants :

- **DS 1 / 6** : Page de garde, perspective de l'ouvrage
- **DS 2 / 6** : Contrat de travail – Nomenclature - Plan d'ensemble - Barème de correction
- **DS 3 / 6** : Plan d'ensemble échelle réduite
- **DS 4 / 6** : Dessin de définition du repère 4 et repère 2 (Éch 1:1)
- **DS 5 / 6** : Dessin de définition du repère 1 (Éch 1:2)
- **DS 6 / 6** : Dessin de définition des pièces repères 3, 5 et 7, détail partie haute du chenet (Éch 1:1)



Tous les documents seront remis au surveillant à la fin de l'épreuve

N° 25423	Certificat d'Aptitude Professionnelle	Session 2014	
FERRONNIER			DS 1 / 6
Épreuve EP1 – Partie 1.3 Exécution d'un ouvrage		Durée : 12h	Coef. : 6



On donne :

- Le dossier sujet (documents DS 1/6 à DS 6/6)
- Le barème de correction (DS 2/6)
- La matière nécessaire à la réalisation

On demande de :

- Réaliser la volute Rep 4 à chaud avec griffe et griffon (DS 4/6)
- Réaliser les volutes Rep 2 conforme au plan (DS 4/6) à l'aide de griffes et griffons
- Réaliser l'entaille en respectant le plan de détail (DS 5/6), le rivetage avec rivet tête ronde Rep 6 et rivure ronde pour assembler le Rep 4 et le Rep 1
- Réaliser le forgeage de la pièce Rep 3 (DS 6/6)
- Réaliser le cintrage de la pièce Rep 1 à l'aide du gabarit fourni.
- Monter l'ensemble des pièces

On exige :

Un travail de qualité en conformité avec les plans fournis et le barème de correction

Vous travaillerez à partir des plans papiers ci-joints que vous pourrez reproduire sur tôle.

Barème de correction		Notes
Forgeage : (90 points)		
Volute Rep 4		
Qualité du noyau		/10
Enroulement de la volute		/20
Qualité des courbes		/10
Rep 3		
Qualité du forgeage		/20
Volute Rep 2		
Qualité des noyaux		/10
Enroulement		/20
Ajustage : (40 points)		
Volute Rep 4		
Planéité et dégauchissement		/10
Rep 1		
Qualité du cintrage (contrôle des rayons)		/10
Perpendicularité des cintres		/10
Entaille		/10
Assemblage (25 points)		
Rivetage		/05
Soudure et alignements Rep 3 avec Rep 2		/10
Soudure 135 Platine Rep 5		/05
Assemblage vissé Rep 7 avec Rep 1		/05
Cotes (20 points)		
Hauteur totale de 351 ± 5		/05
Cote de 113 ± 1		/05
Cote de 380 ± 2		/05
Cote de 416 ± 2		/05
Finition, aspect général :		/25
Total		/200
Note finale :		/20

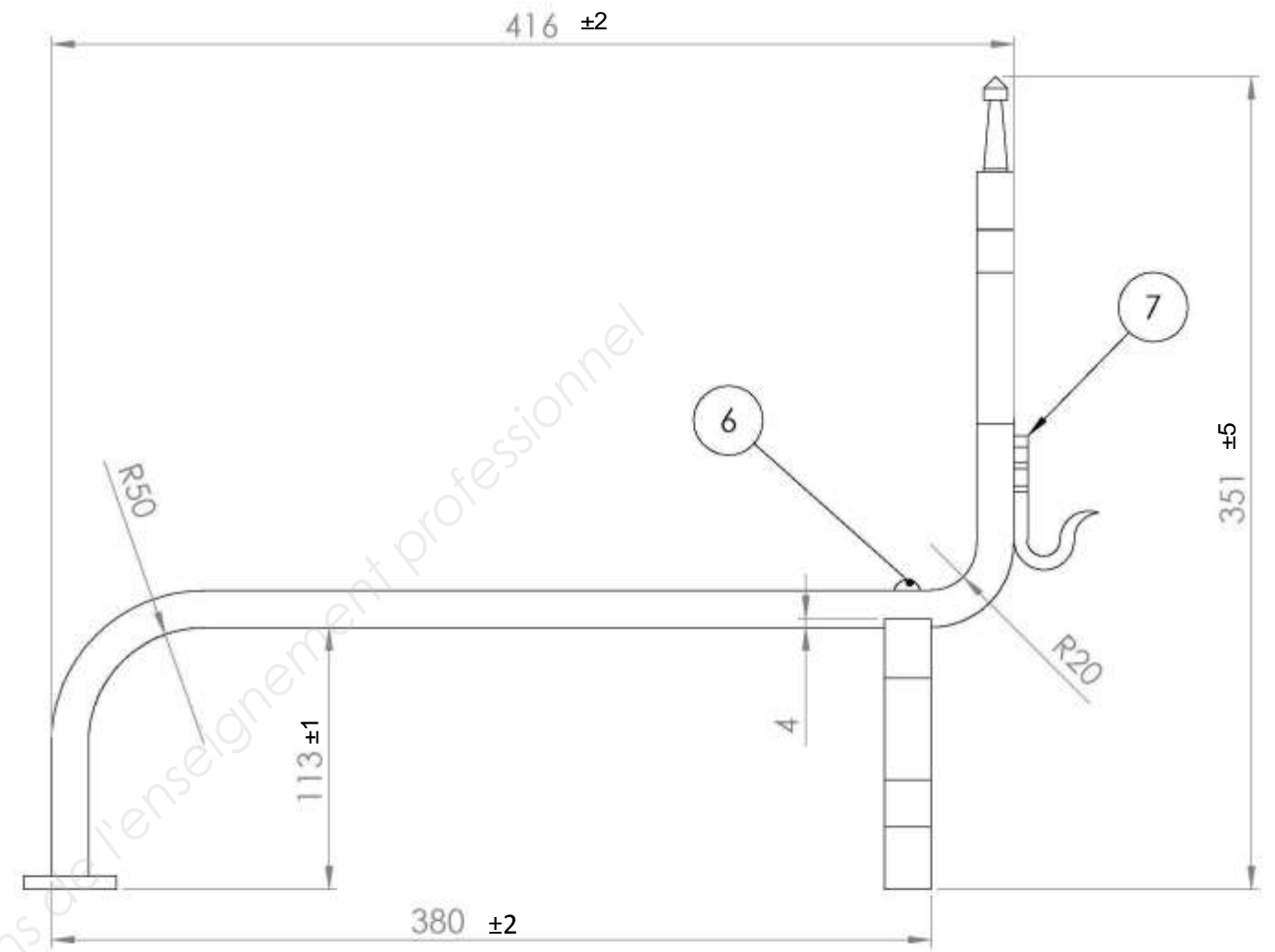
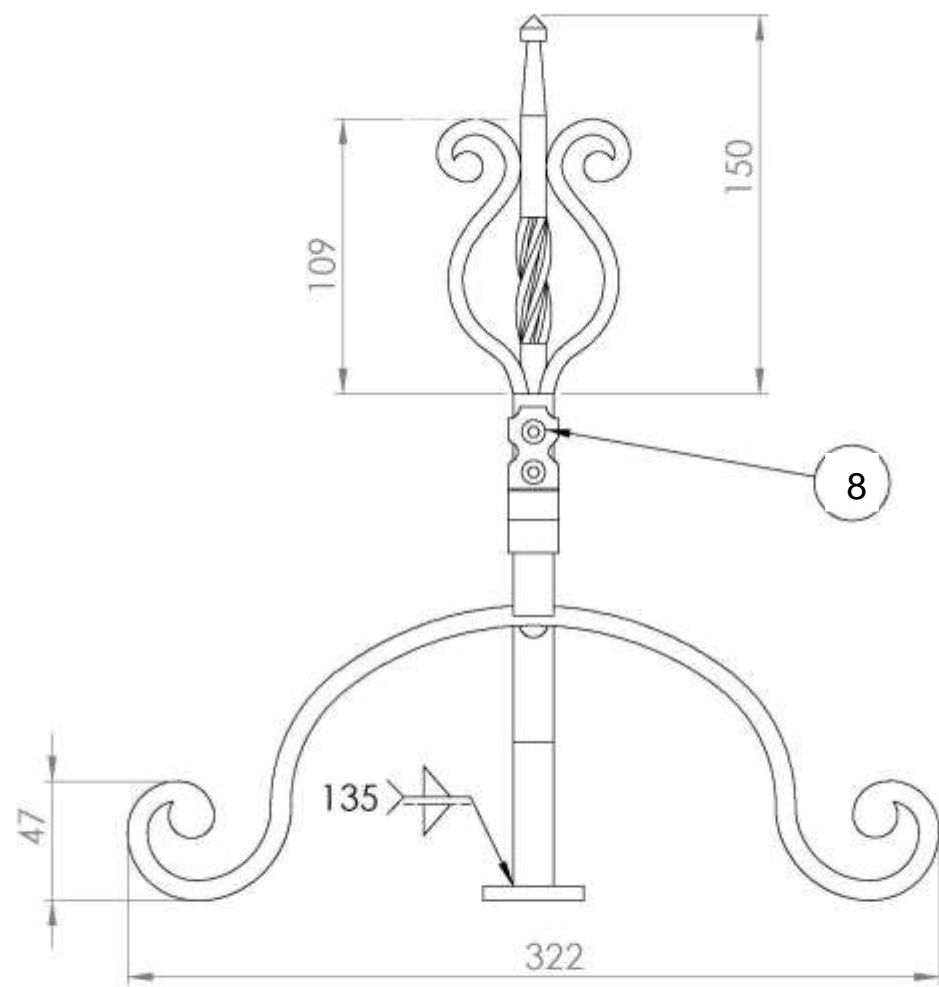
8	Vis FHC M5-30	2		Fournies
7	Support tourne broche	1	Fer plat de 20 X 6 mm	Fourni
6	Rivet tête ronde	1	Ø 6 mm	
5	Platine	1	Ø 40 épaisseur 6 mm	Fournie
4	Volute anse de panier	1	Fer plat de 20 X 8 mm	
3	Motif torsadé	1	Fer carré de 10 mm	
2	Volute cintrée	2	Fer plat de 16 X 6 mm	
1	Pied	1	Fer carré de 16 mm	
Rep	Désignation	Nb	Matière	Débit
NOMENCLATURE			Chenet	

C.A.P. FERRONNIER

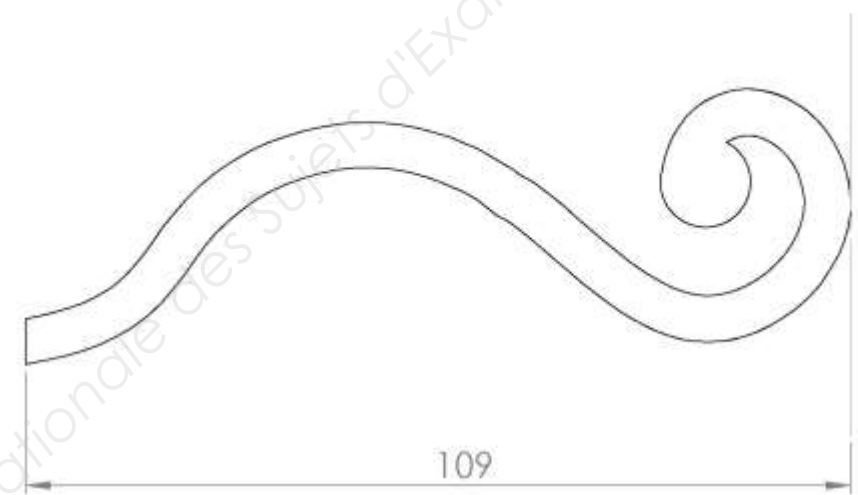
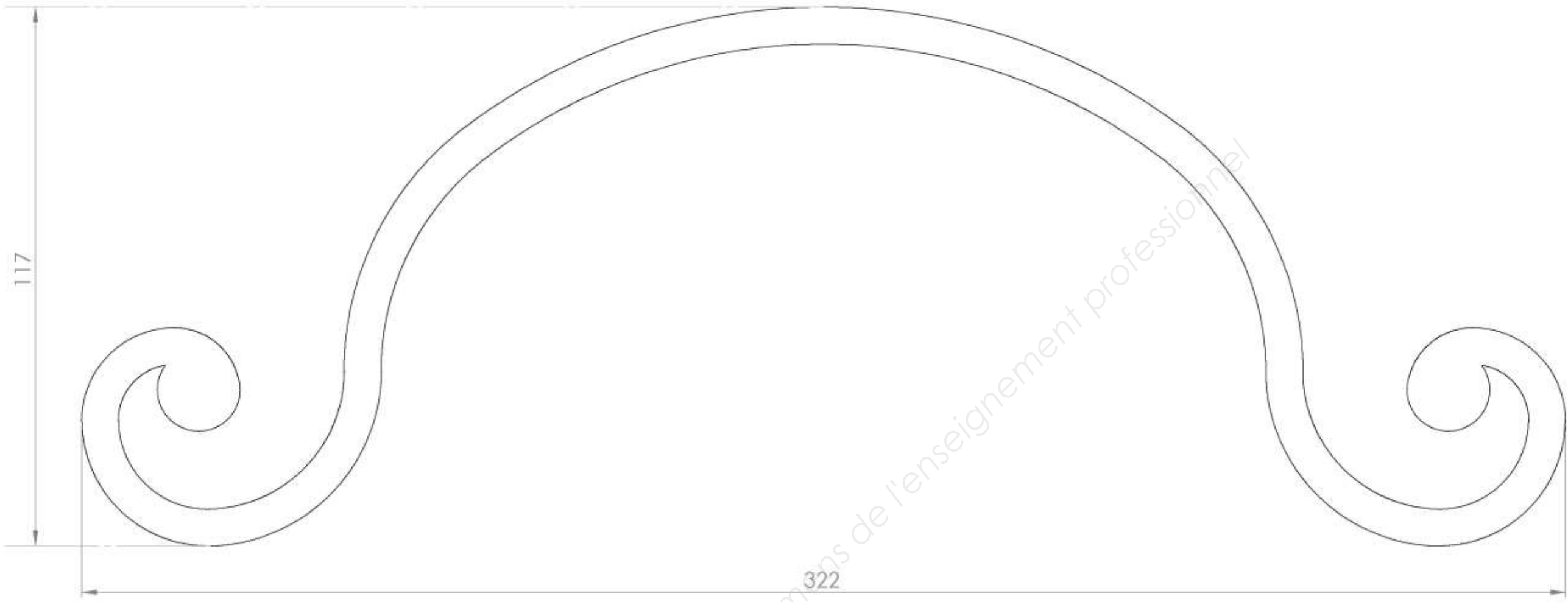
ÉPREUVE : EP 1.3 – Exécution d'un ouvrage

Session 2014

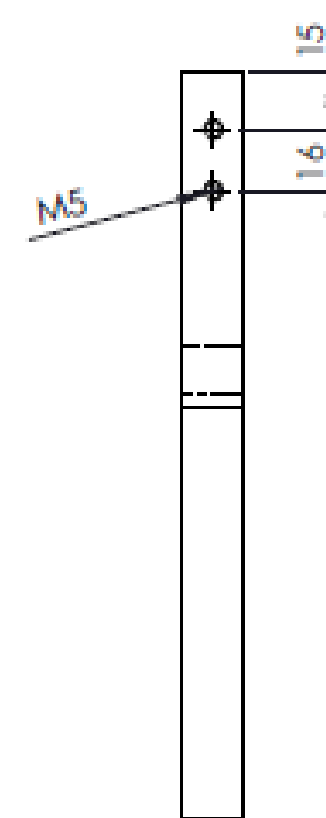
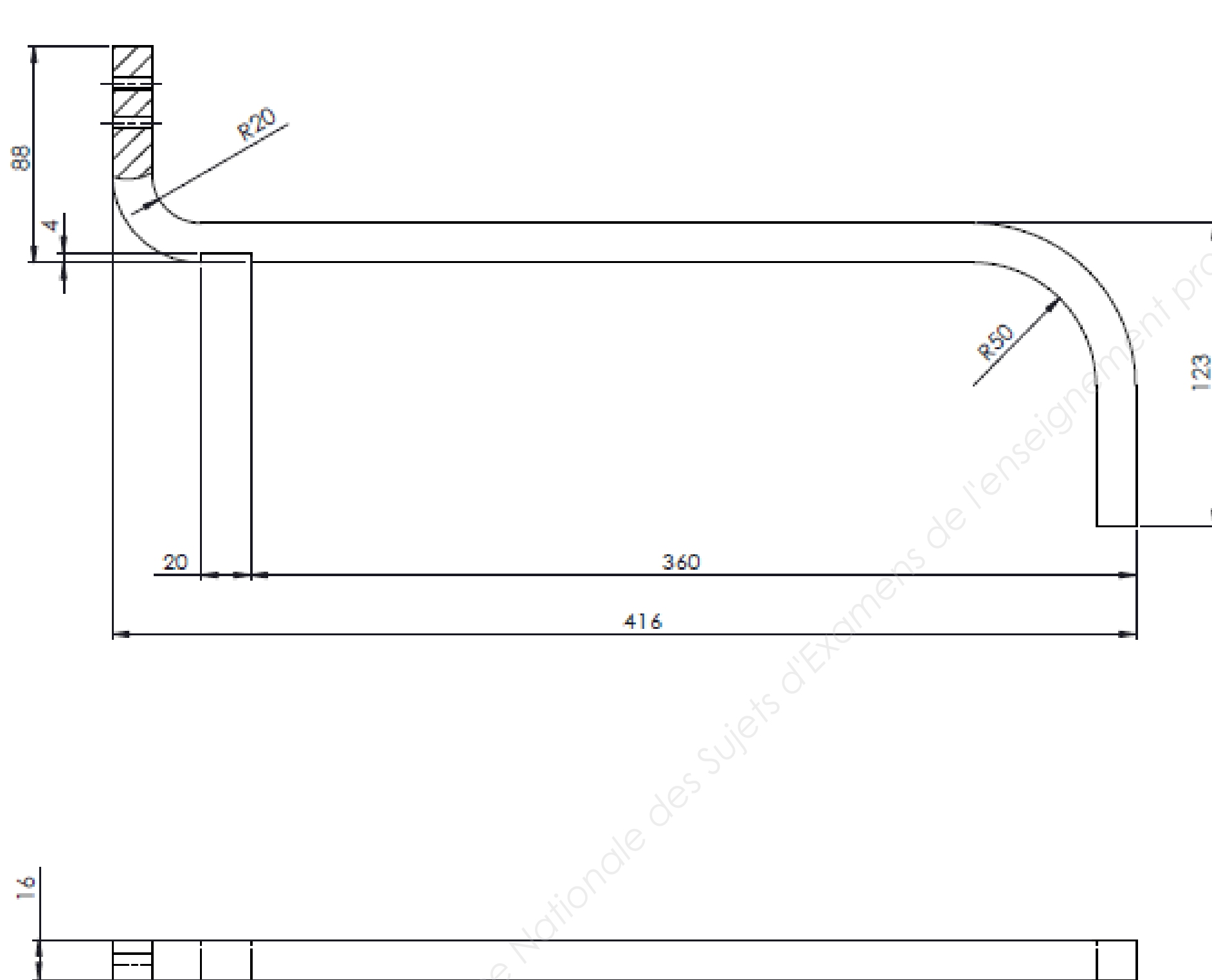
Dossier SUJET DS 2/6



8	2	Vis FHC M5-30	Au centre d'examen
7	1	Support tourne broche	Au centre d'examen
6	1	Rivet	Au centre d'examen
5	1	Platine	Au centre d'examen
4	1	Volute anse de panier	Plat de 20 x 8mm longueur par candidat 600mm
3	1	Motif torsadé	Carré de 10mm longueur par candidat 400mm
2	2	Volute Cintrée	Plat de 16 x 6mm longueur par candidat 500mm
1	1	Pied	Carré de 16mm longueur par candidat 660mm
REP	QTE	DESIGNATION	DESCRIPTION

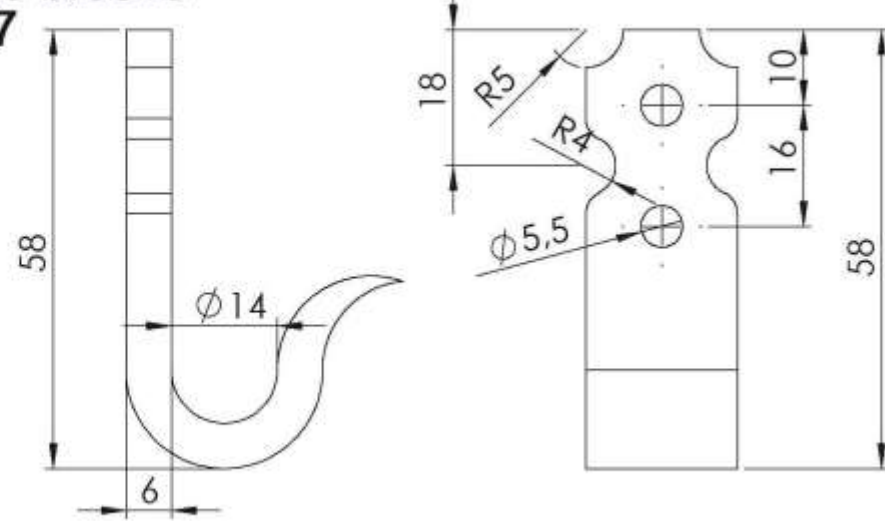


Ech: 1/1



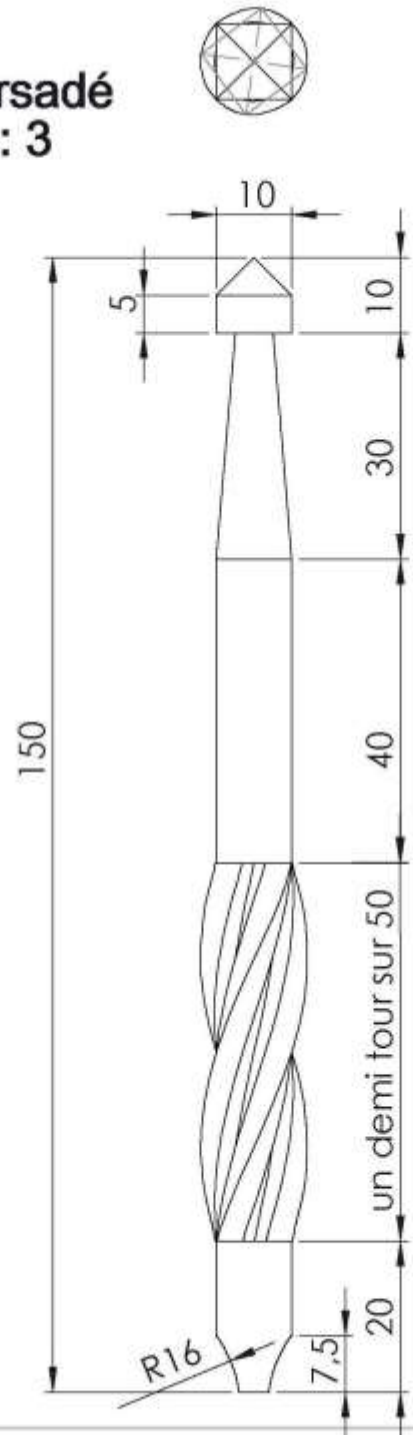
Support tourne broche

Rep: 7

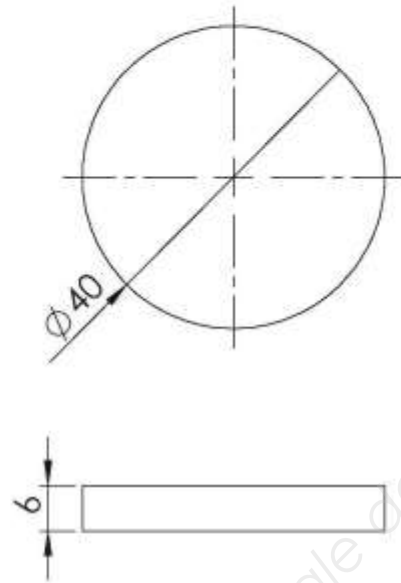


Motif torsadé

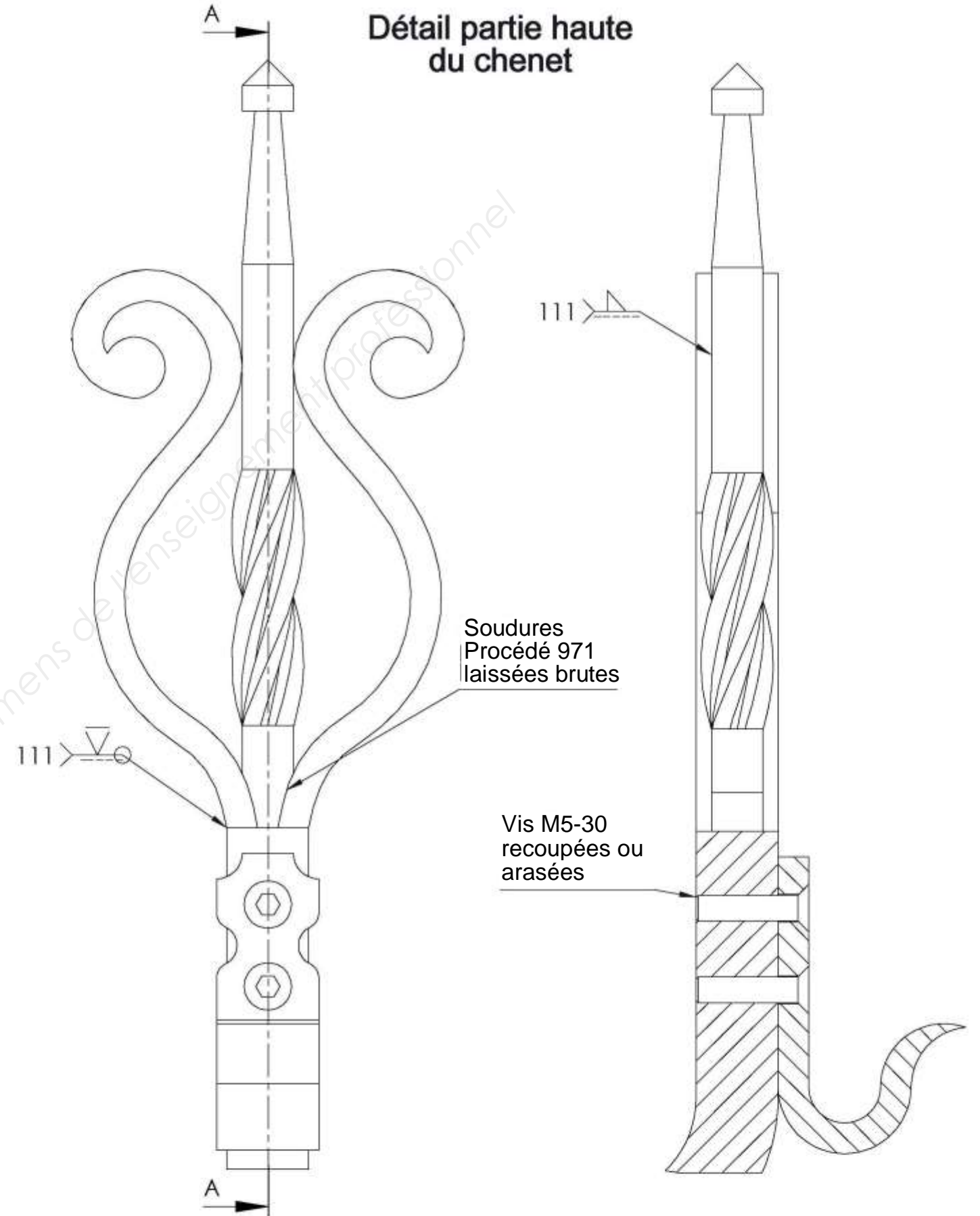
Rep: 3



Platine Rep: 5



Détail partie haute du chenet



Éch : 1:1