



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

**Ce document a été mis en ligne par le Réseau Canopé
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 2016

CAP RÉALISATION EN CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE

EP2. ÉPREUVE PROFESSIONNELLE

**Mise en œuvre de la
fabrication de tout ou partie d'ensemble**

DOSSIER TECHNIQUE

Documents remis au candidat :

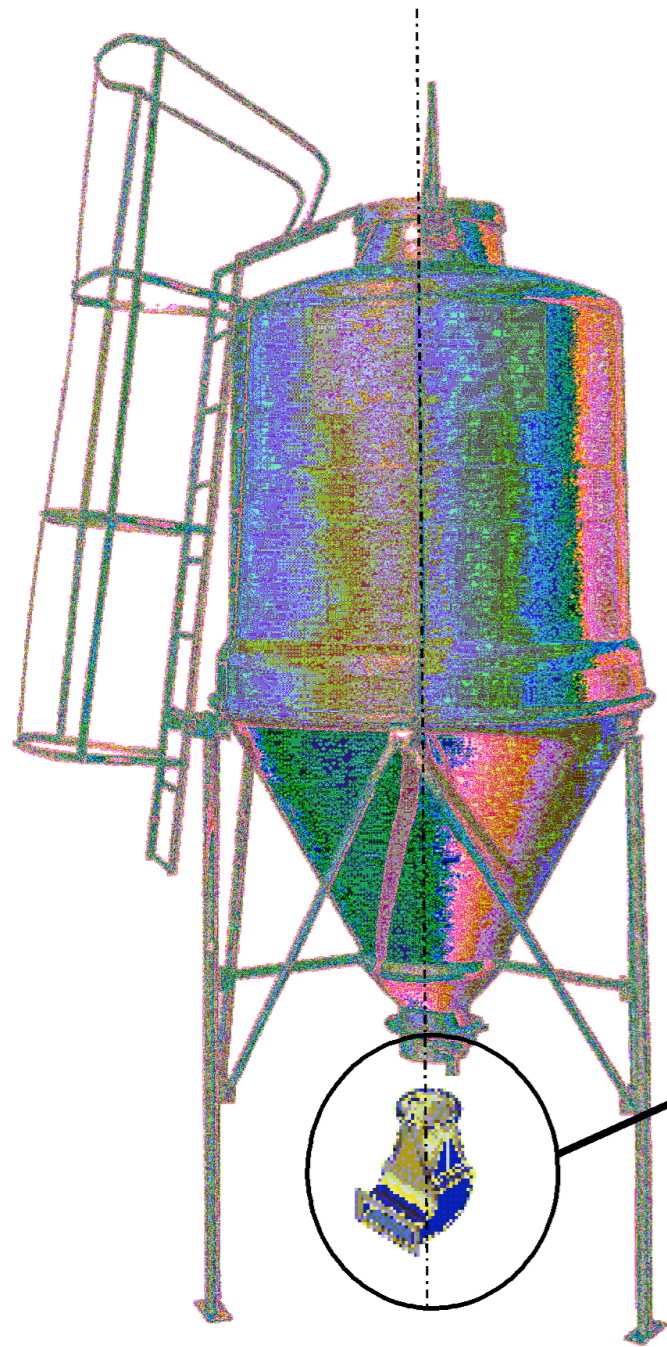
- Mise en situation. : feuille DT 1 / 8
- Nomenclature du déversoir orientable. : feuille DT 2 / 8
- Plan d'ensemble du déversoir orientable. : feuille DT 3 / 8
- Assemblage Rep.1 à 4. Définition enveloppe inférieure Rep.1 et enveloppe supérieure Rep.4. : feuille DT 4 / 8
- Carter droit Rep.2, carter gauche Rep.3 et bride rectangulaire Rep.5. : feuille DT 5 / 8
- Trémie Rep.6, demi-trémie Rep.6a et 6b, cylindre Rep.7 et bride circulaire Rep.8. : feuille DT 6 / 8
- Développement des éléments Rep.1 à Rep.4. : feuille DT 7 / 8
- Développement demi-trémie Rep.6a et Rep.6b : feuille DT 8 / 8

ATTENTION : Veillez à rendre le dossier technique à la fin de l'épreuve EP2 : Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d'ensemble.

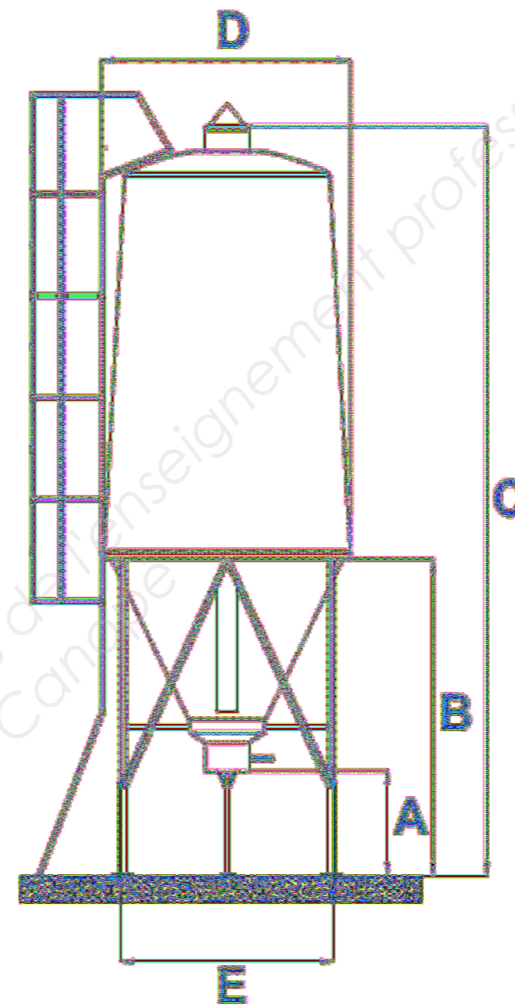
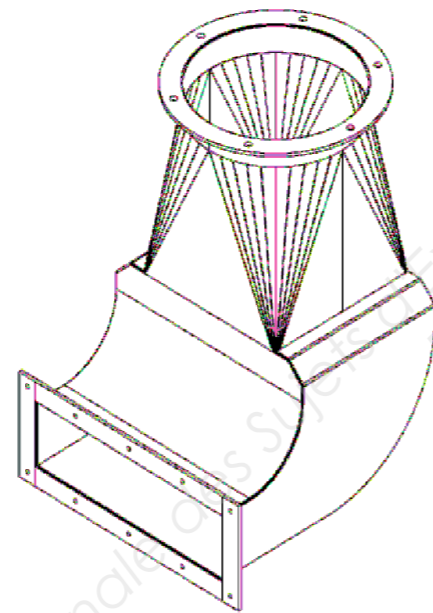
MISE EN SITUATION

Une coopérative agricole cherchant à optimiser sa distribution de grains missionne une entreprise de chaudronnerie afin de modifier la sortie de leur Silo. Cette sortie pourra être montée grâce à une bride sous différents angles, ce qui permettra d'avoir un plus grand panel d'orientation.

SILO À CÔNE AXIAL 3 PIEDS



Déversoir orientable

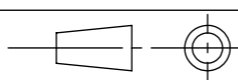


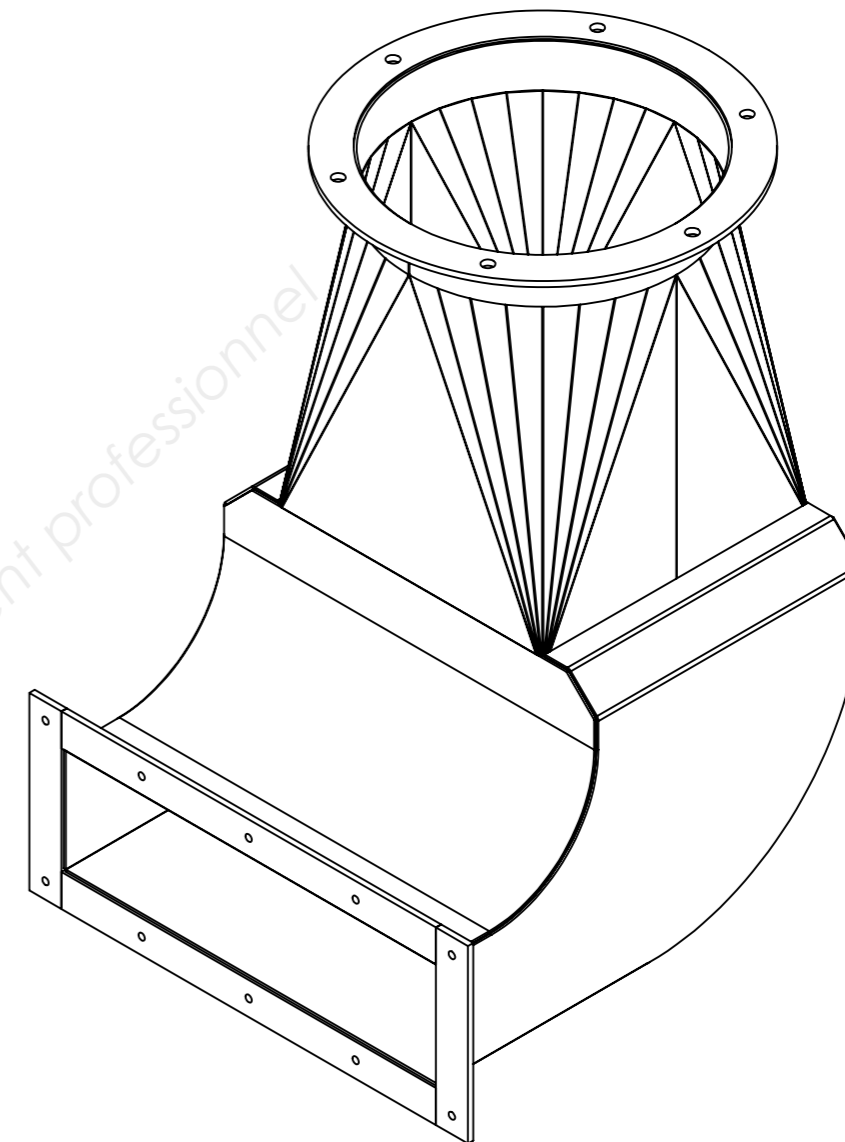
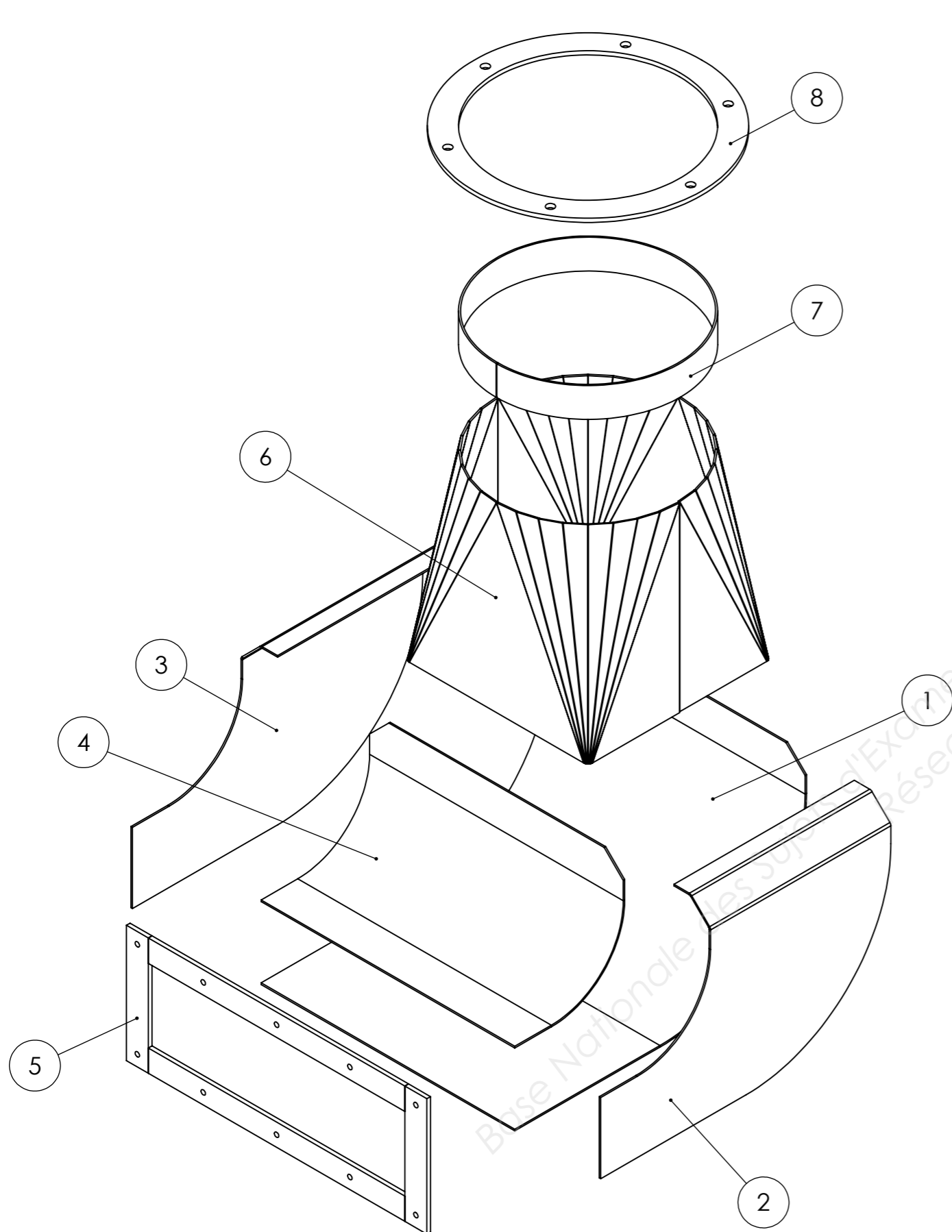
Descriptif :

- Silo polyester monocoque.
- Densité maximum 0,7.
- Pieds tubulaires galvanisés à chaud.
- Coloris : gris, blanc ou vert.
- Échelle et crinoline normalisées galvanisées à chaud.
- Aération par le couvercle.
- Chargement par vis avec ouverture du couvercle depuis le sol.
- Sortie : **Déversoir orientable.**

Capacité	Poids si densité de 0,65	A	B	C	D	E	F	G
3,5 m ³	2,2 T	1,00	2,40	3,60	2,00	1,95	2,50	0,30
6 m ³	3,9 T	1,00	2,40	4,50	2,00	1,95	2,50	0,30
9 m ³	5,8 T	1,00	2,80	4,75	2,50	2,40	3,00	0,30
10 m ³	6,5 T	1,00	2,80	5,05	2,50	2,40	3,00	0,30
11,5 m ³	7,4 T	1,00	2,80	5,35	2,50	2,40	3,00	0,30

C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle

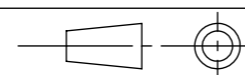
Echelle:	Déversoir orientable	Epreuve EP2
		Durée : 12 H.
Session : 2016	Silo à grains	DT 1/8



8	1	Bride circulaire	S 235	Tôle ép.5
7	1	Cylindre	S 235	Tôle ép.2
6	1	Trémie	S 235	Tôle ép.2
5	1	Bride rectangulaire	S 235	Plat 30 x 5
4	1	Enveloppe supérieure	S 235	Tôle ép.2
3	1	Carter gauche	S 235	Tôle ép.2
2	1	Carter droit	S 235	Tôle ép.2
1	1	Enveloppe inférieure	S 235	Tôle ép.2
Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observation

C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle

Echelle: 1 : 5



Session : 2016

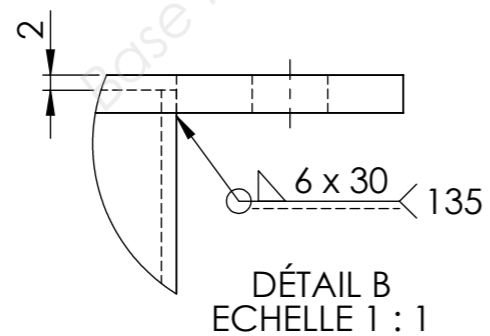
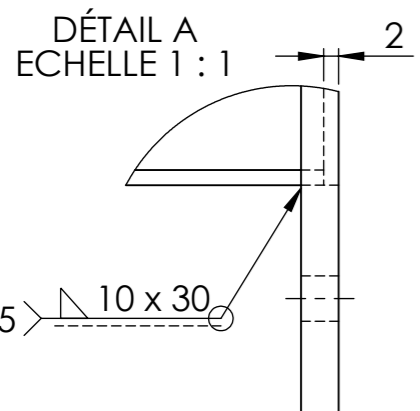
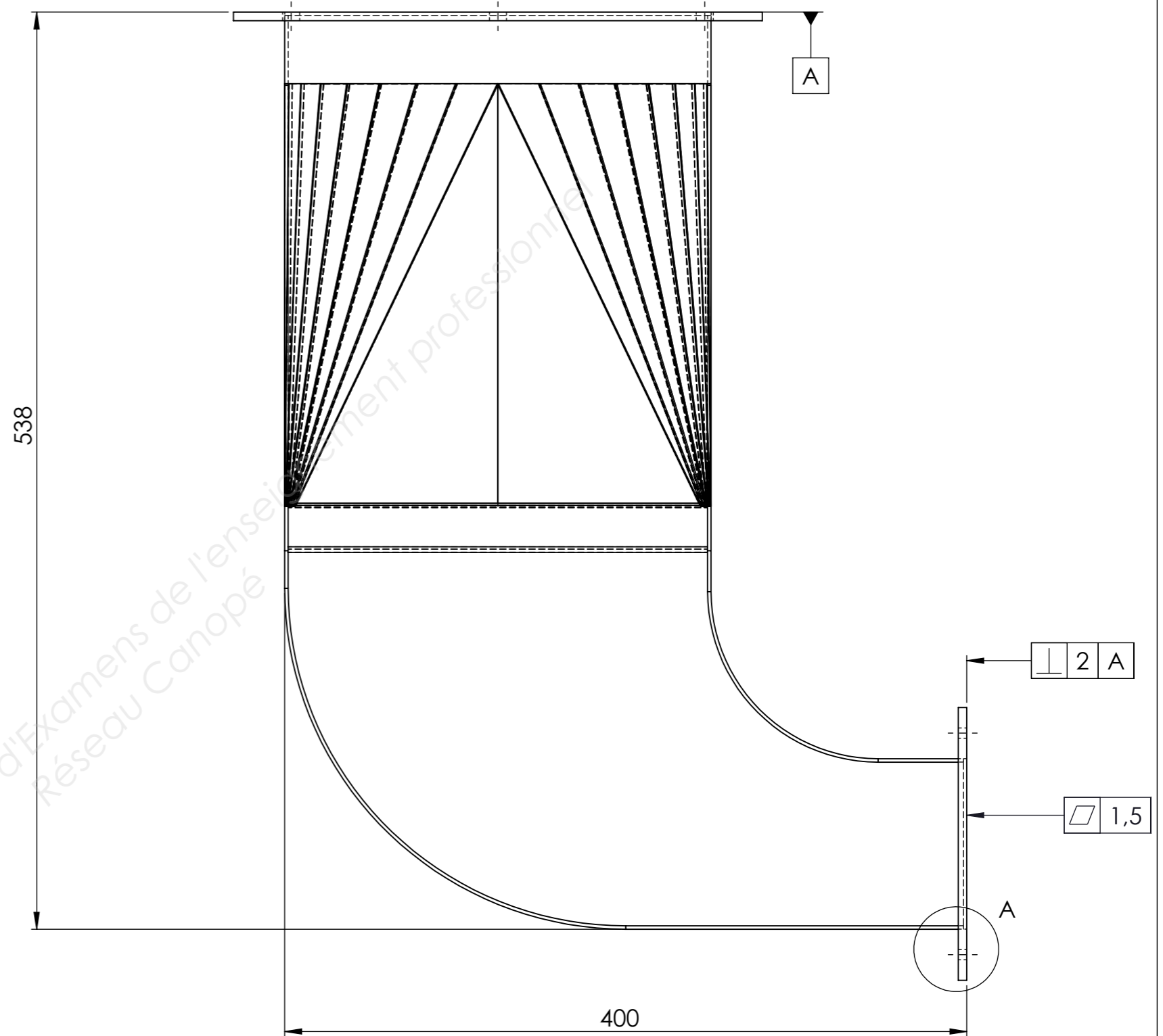
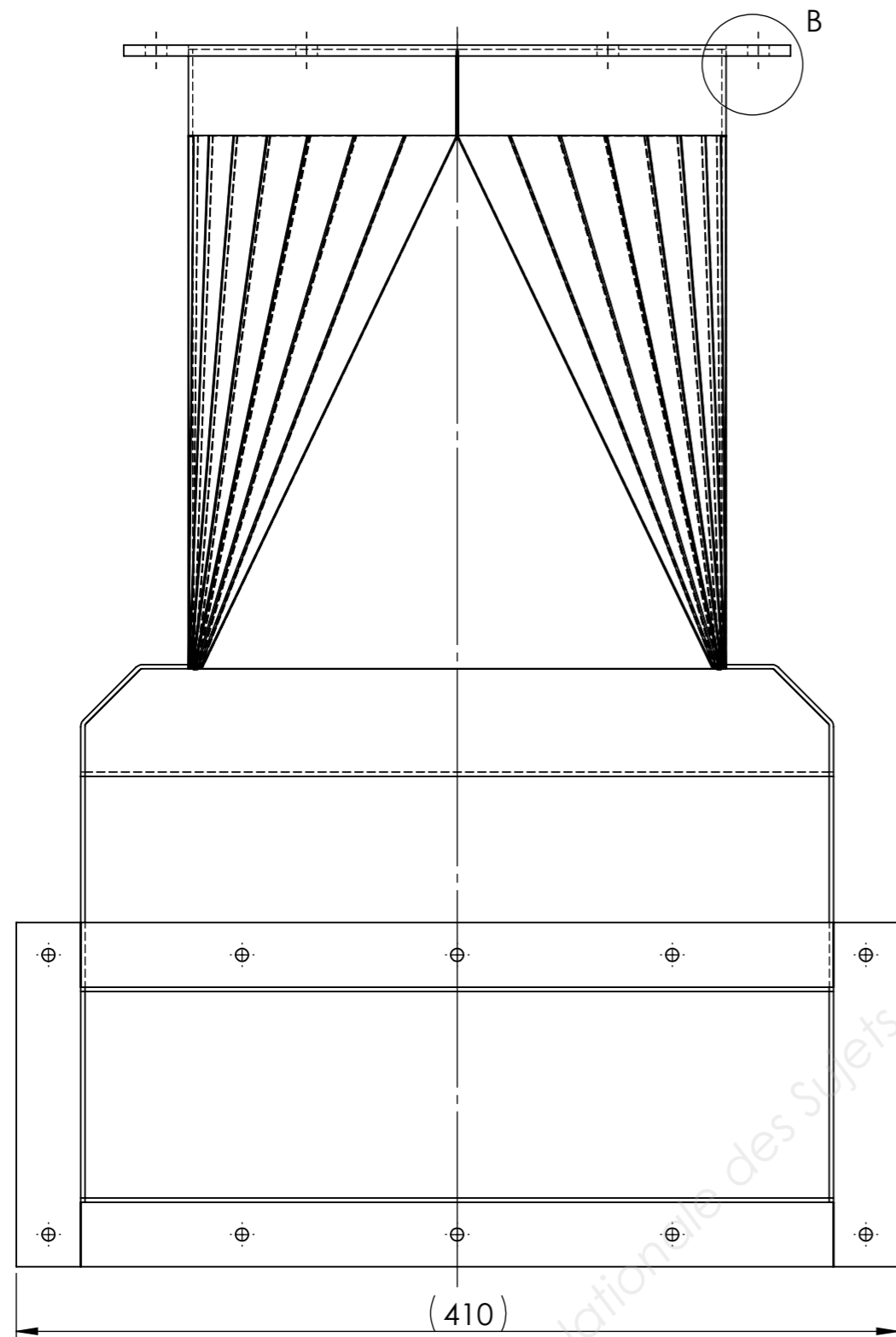
Déversoir orientable

Epreuve EP2

Durée : 12 H.

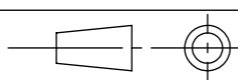
Silo à grains

DT 2/8

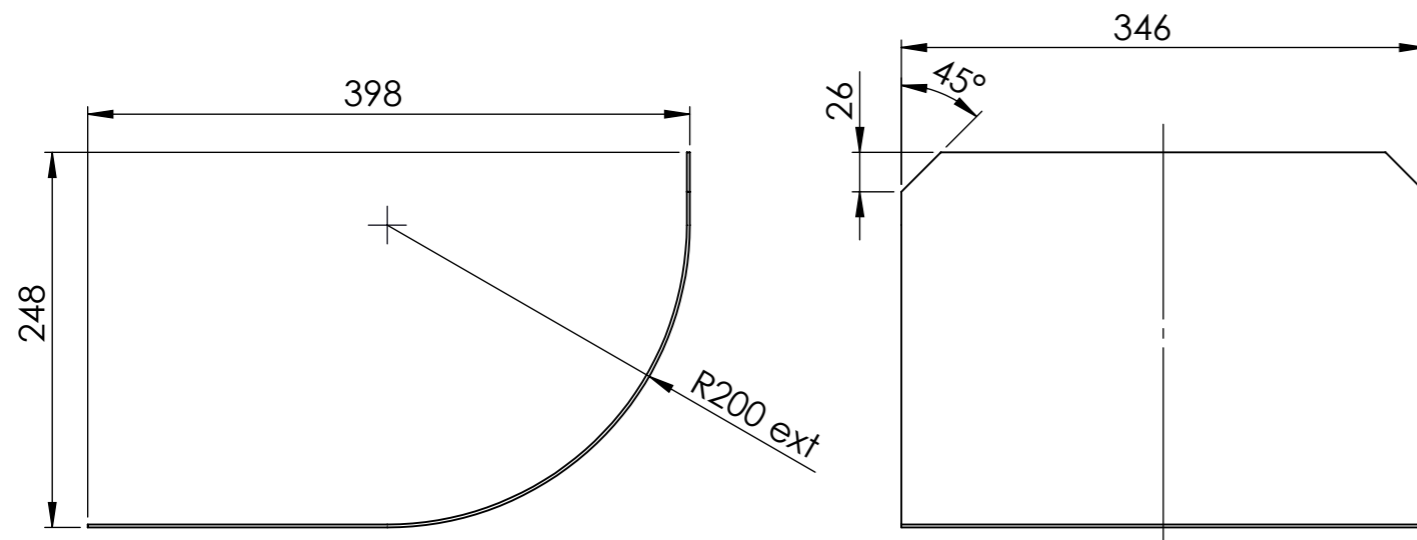


Tous les éléments sont pointés au procédé 135 sauf indication contraire.

Tolérance générale ± 2

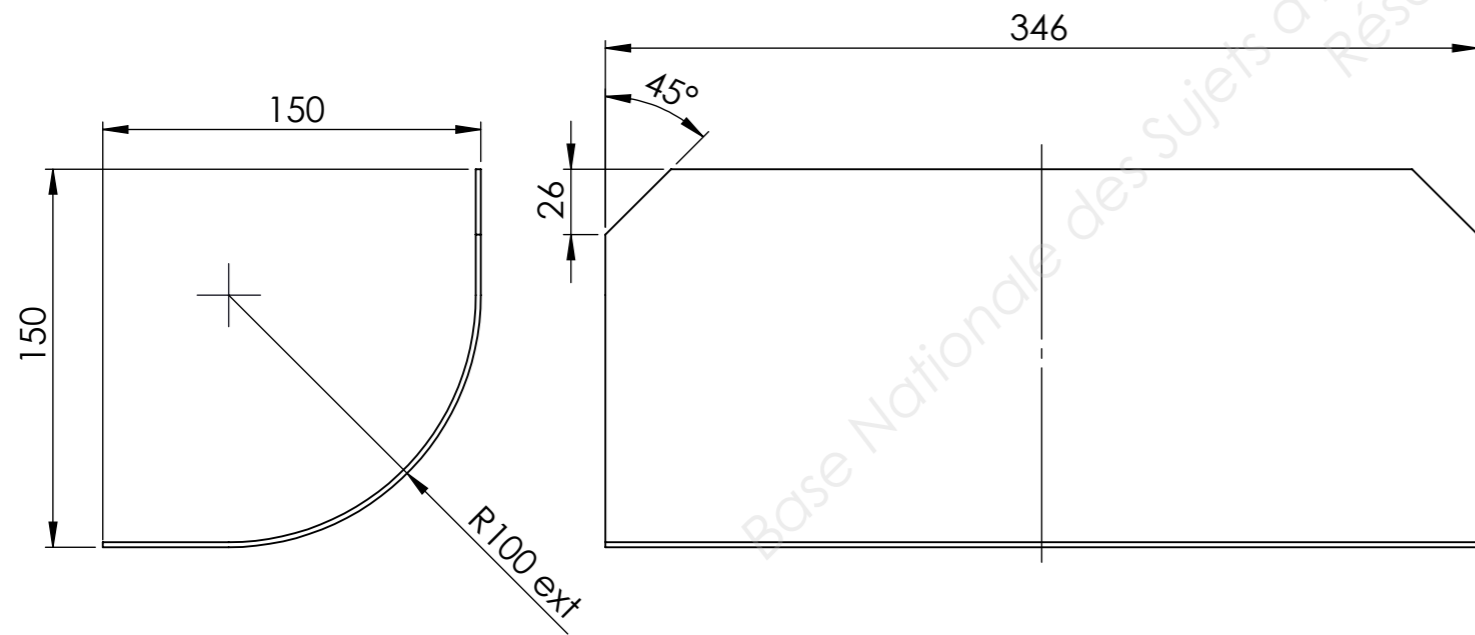
C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle		
Echelle: 1:3	Déversoir orientable	Epreuve EP2
		Durée : 12 H.
Session : 2016	Silo à grains	DT 3/8

Enveloppe inférieure Rep.1

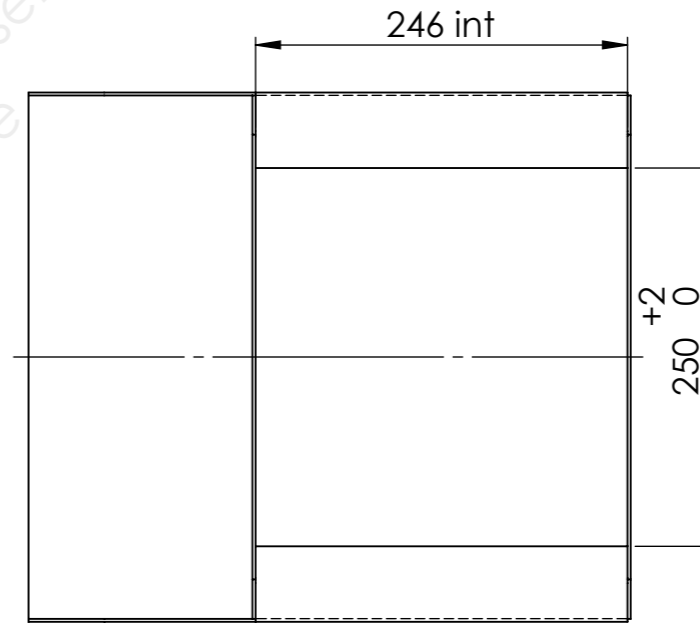
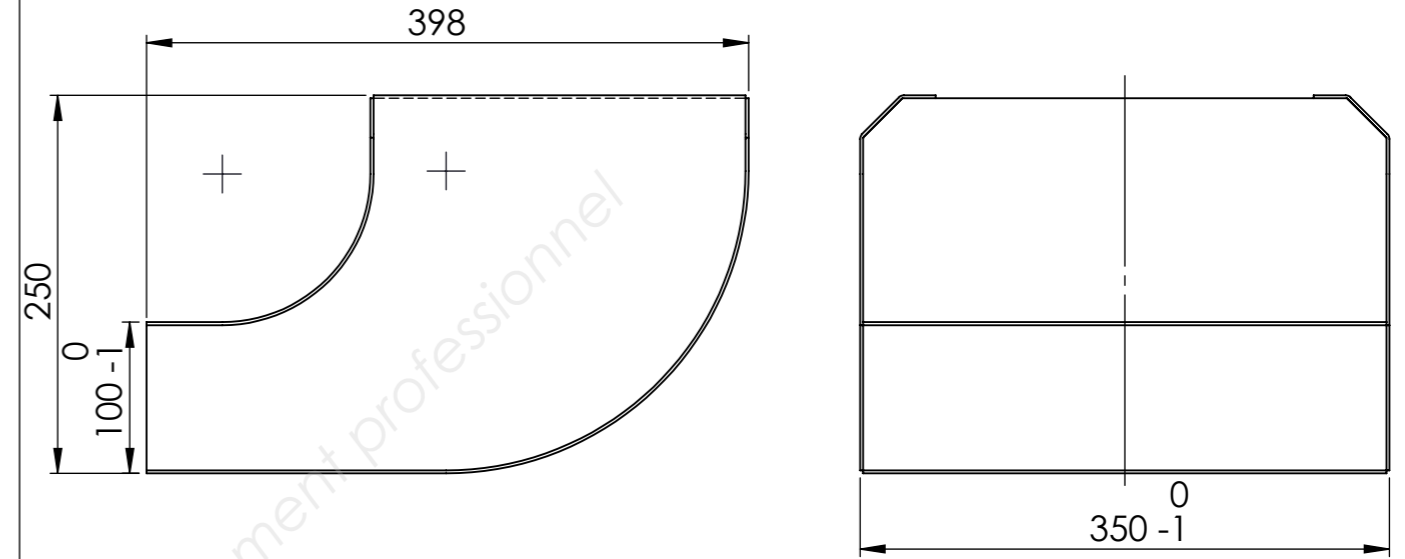


Tolérance générale ± 1

Enveloppe supérieure Rep.4 ECHELLE 1 : 3



Tolérance générale ± 1



Tous les éléments sont pointés au procédé 135
sauf indication contraire

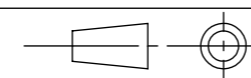
Tolérance générale $\pm 1,5$

C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle

Echelle: 1:5

Assemblage Rep.1 à 4
Définition enveloppe inférieure Rep.1
et enveloppe supérieure Rep.4

Epreuve EP2



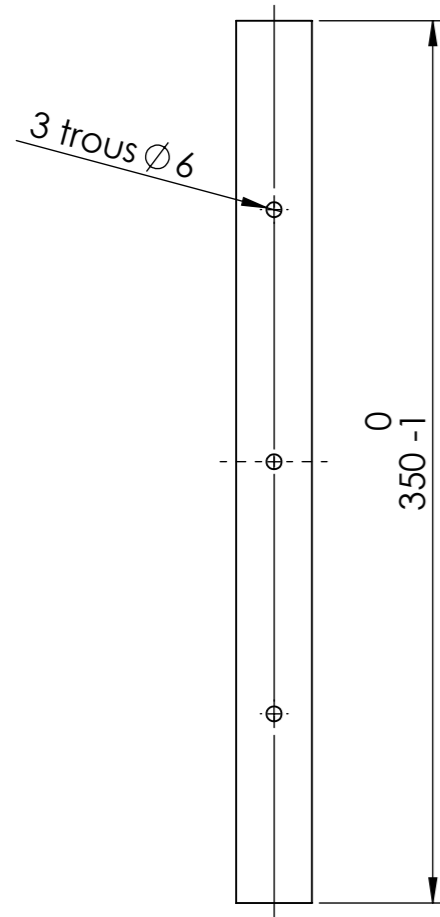
Durée : 12 H.

Session : 2016

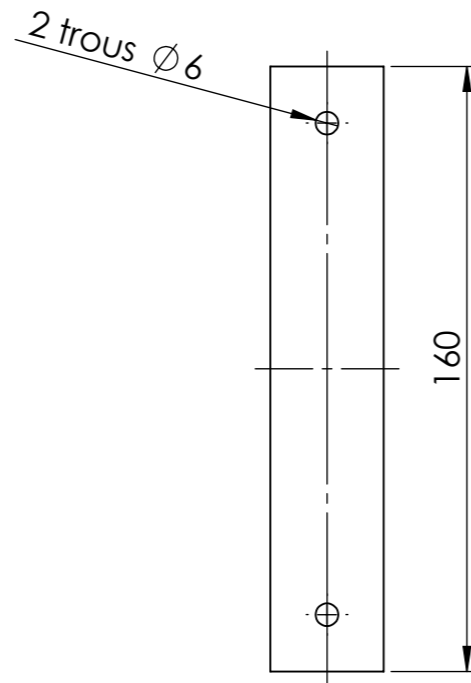
Silo à grains

DT 4/8

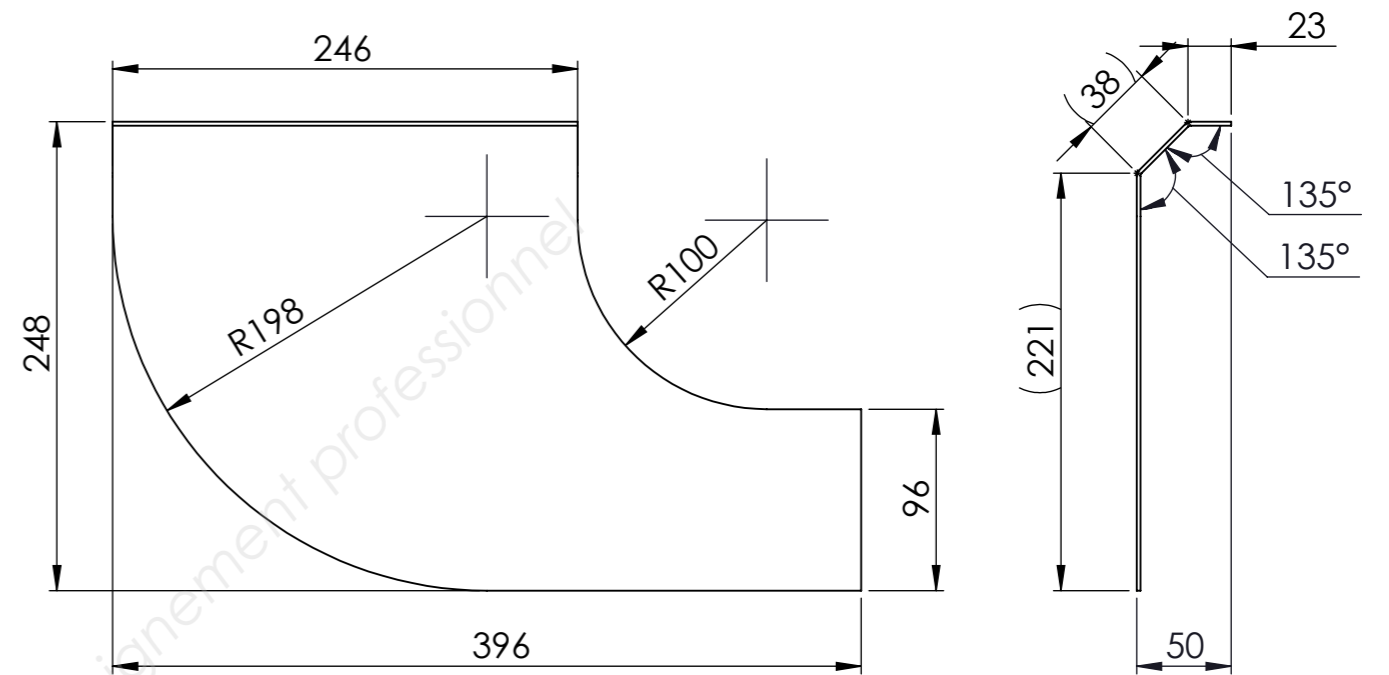
Plat long Rep.5a Echelle 1:3



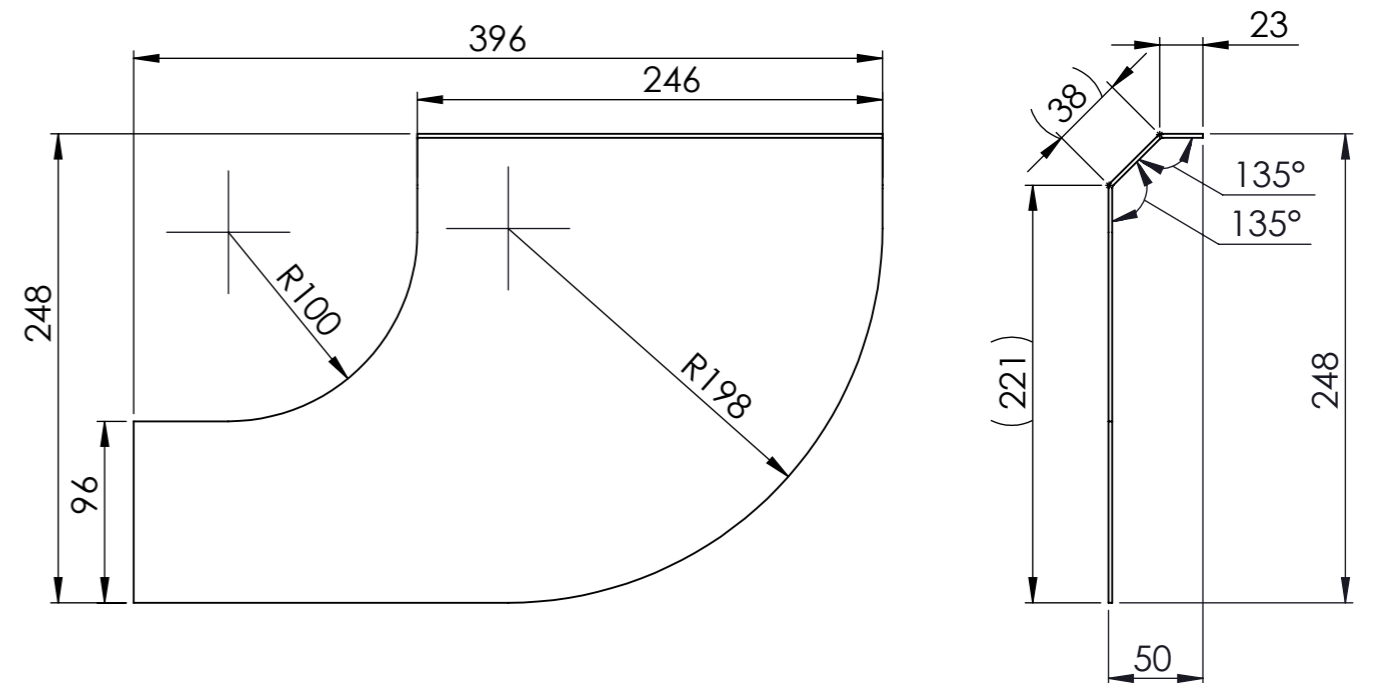
Plat court Rep.5b Echelle 1:2



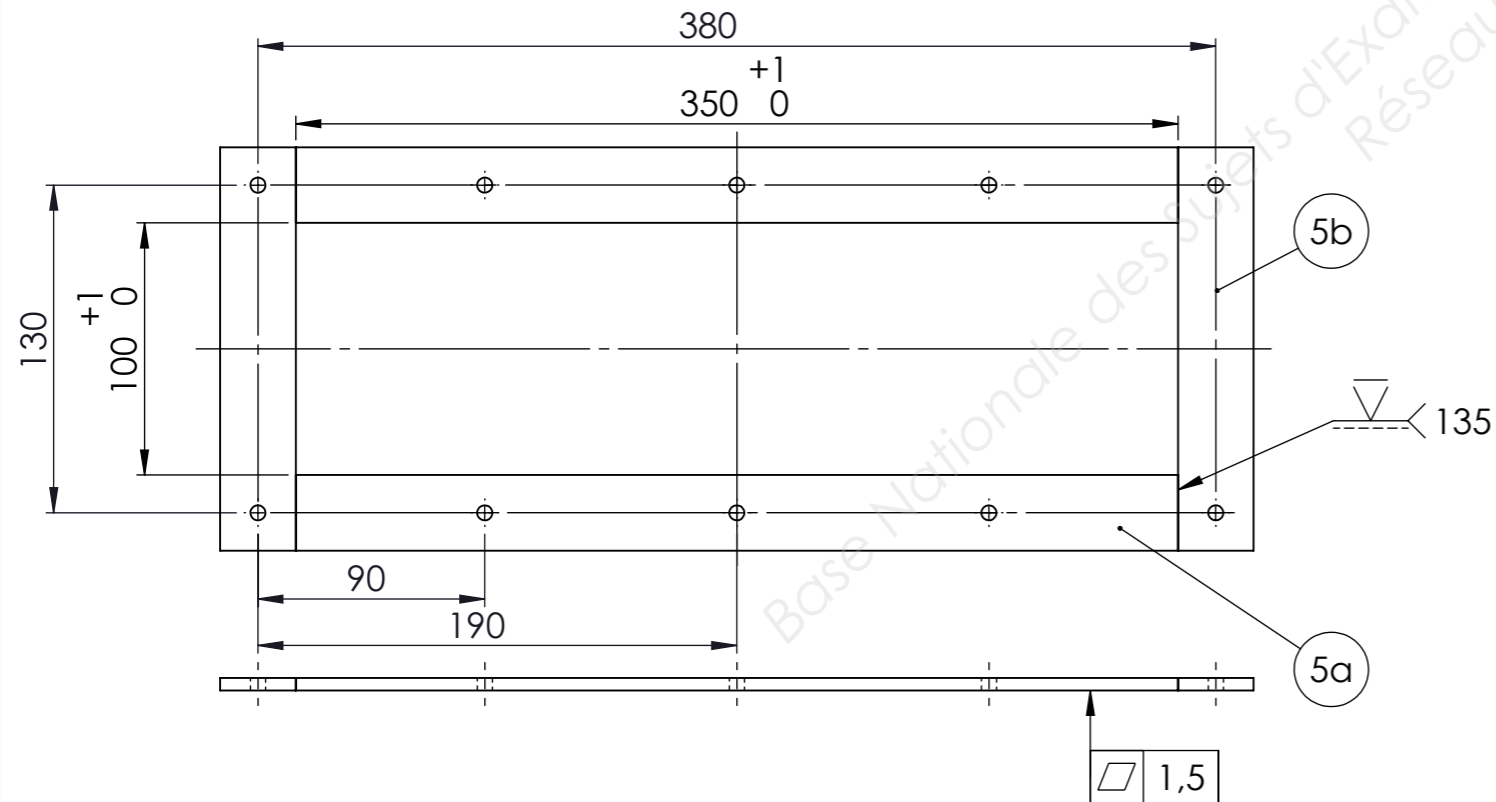
Carter droit Rep.2



Carter gauche Rep.3



Bride rectangulaire Rep.5 Echelle 1:3



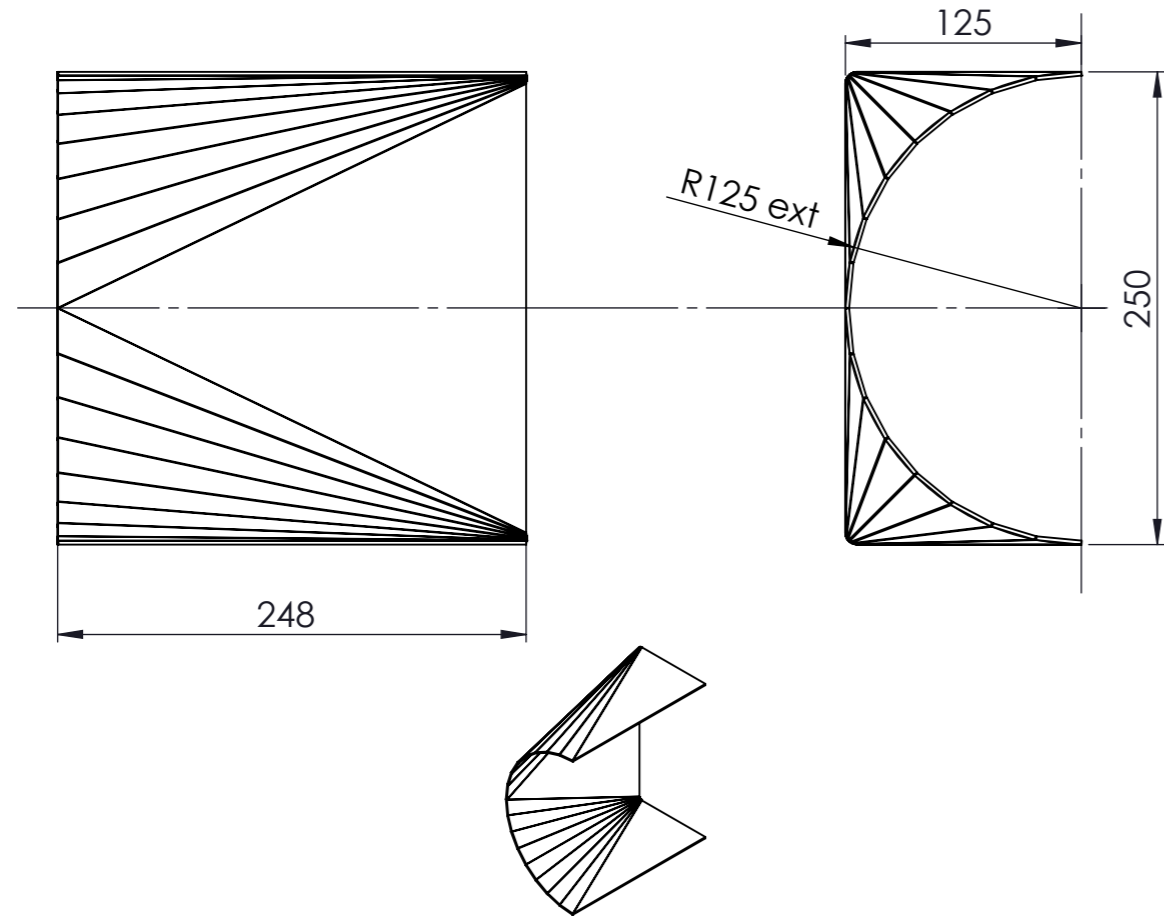
Tolérance générale ±1

C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle

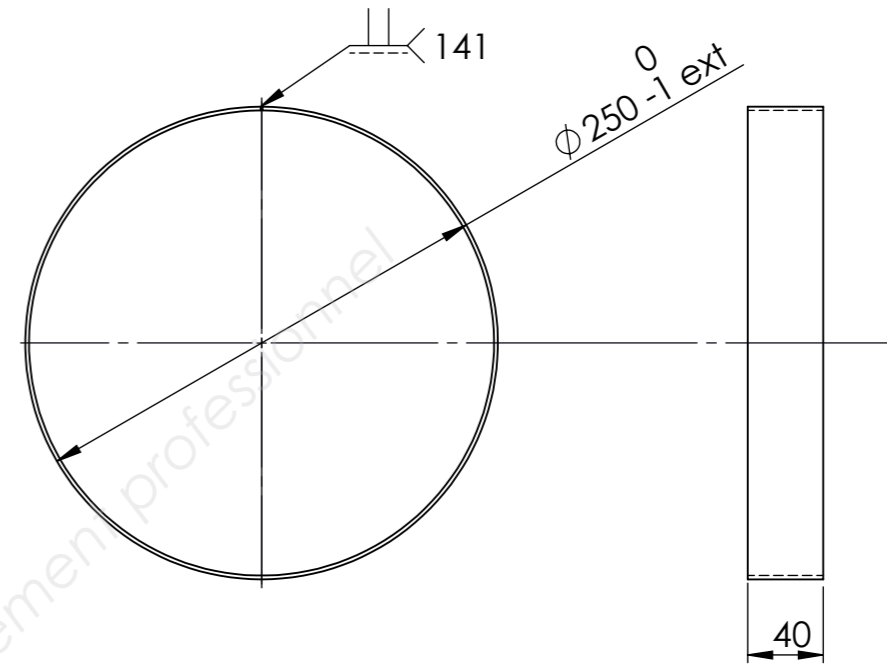
Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observation
5b	2	Plat court	S235	Plat 30 x5
5a	2	Plat long	S235	Plat 30 x5

Echelle: 1:4	Carter droit Rep.2, carter gauche Rep.3 et bride rectangulaire Rep.5	Epreuve EP2
		Durée : 12 H.
Session : 2016	Silo à grains	DT 5/8

Demi-trémie Rep.6a et Rep.6b

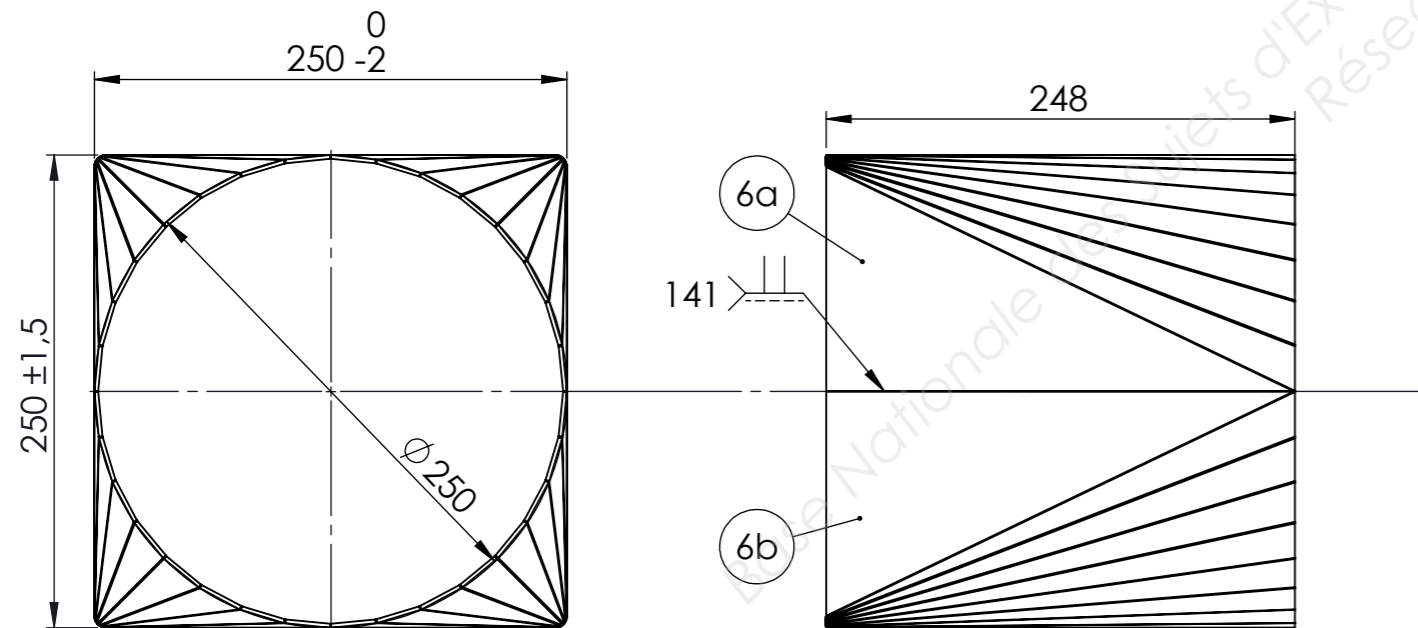


Cylindre Rep.7

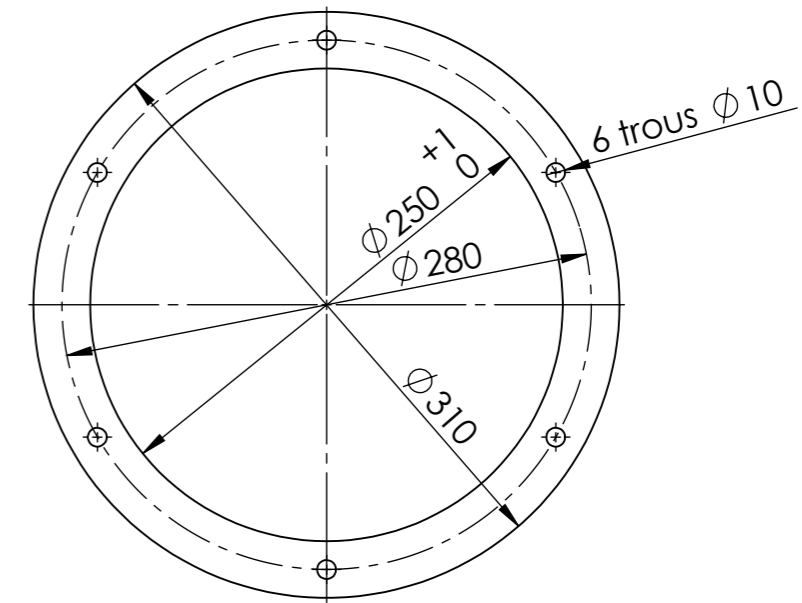


Flan capable : 781 x 40

Trémie Rep.6



Bride circulaire Rep.8

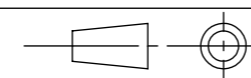


Tolérance générale : ± 1

C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle

Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observation
6b	1	Demi-trémie gauche	S 235	Tôle ép.2
6a	1	Demi-trémie droite	S 235	Tôle ép.2

Echelle: 1:4



Session : 2016

Trémie Rep.6, demi-trémie Rep.6a et 6b,
cylindre Rep.7 et bride circulaire Rep.8

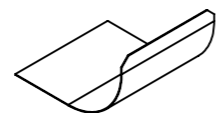
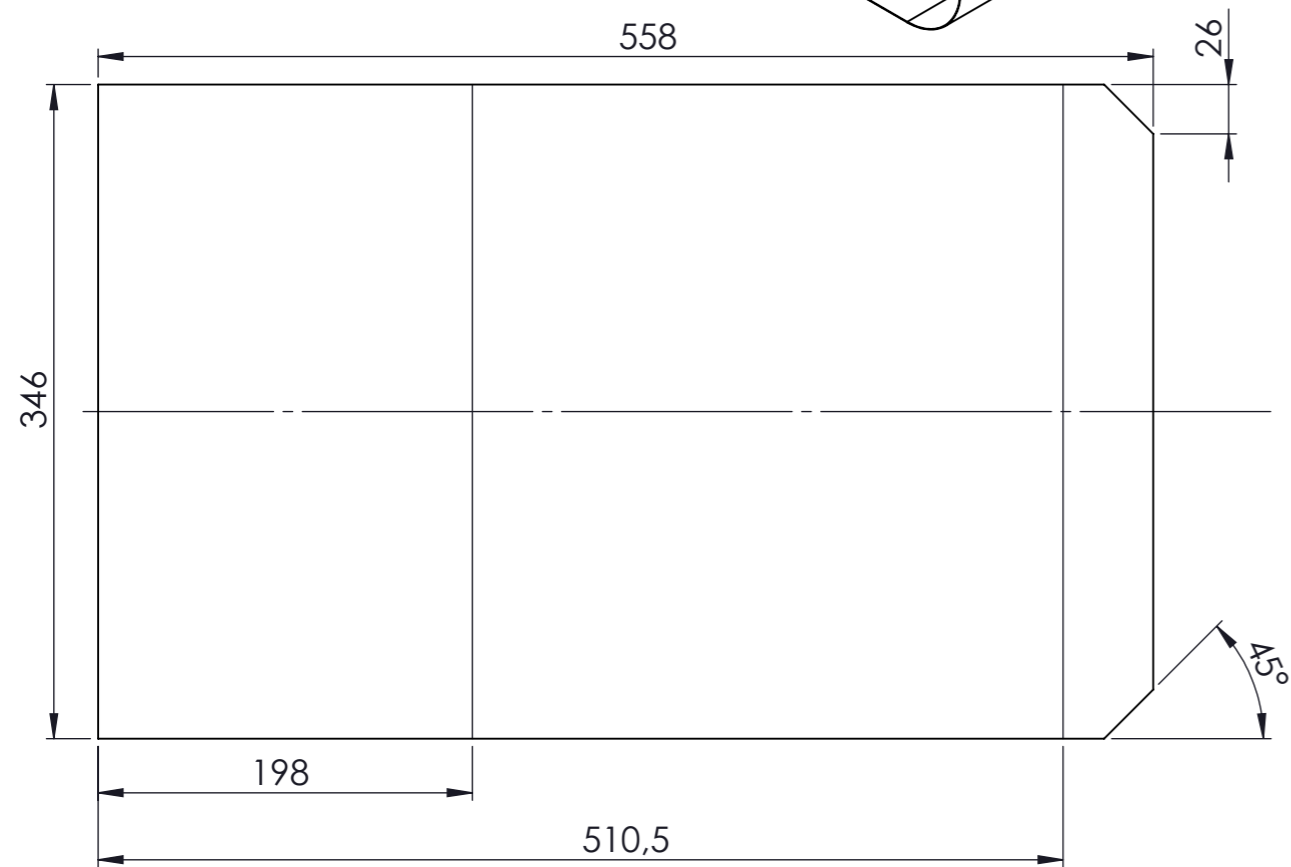
Silo à grains

Epreuve EP2

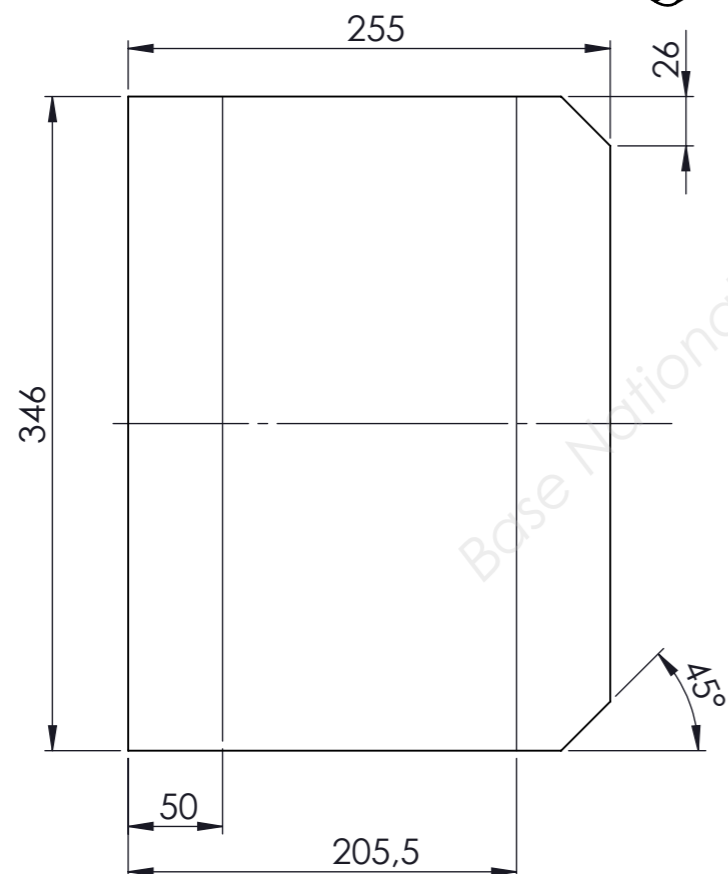
Durée : 12 H.

DT 6/8

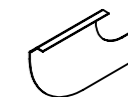
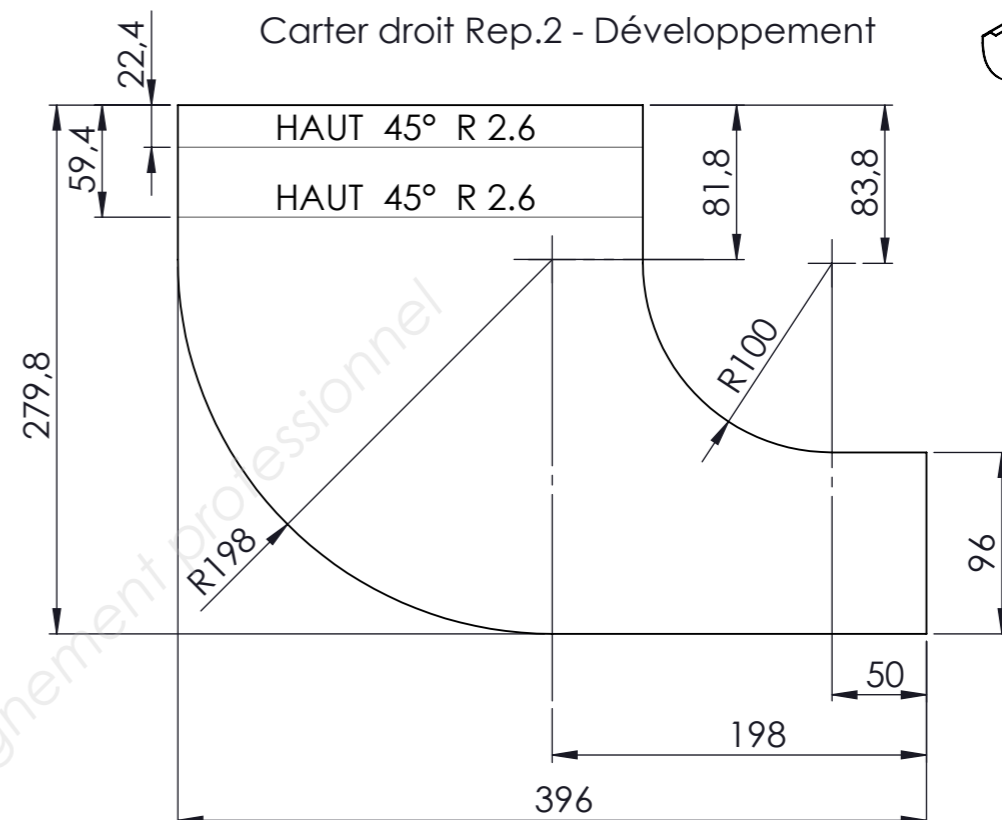
Enveloppe inférieure Rep.1 - Développement



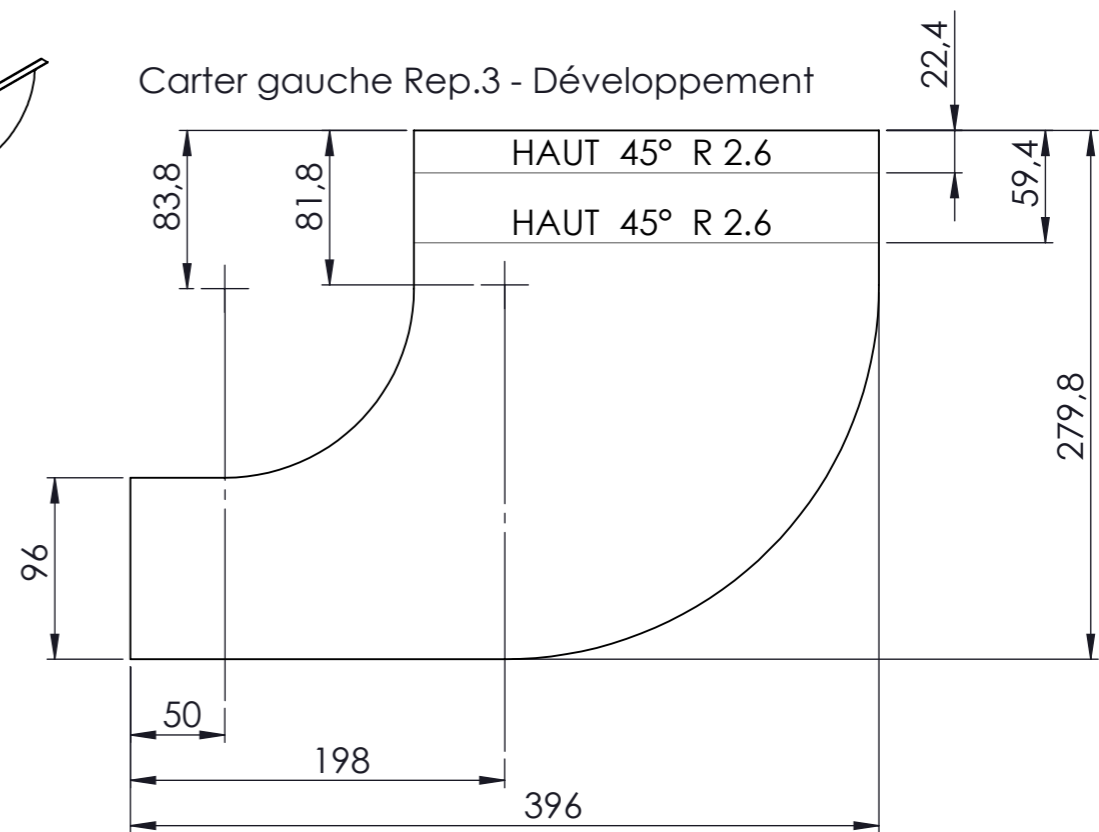
Enveloppe supérieure Rep.4 - Développement



Carter droit Rep.2 - Développement



Carter gauche Rep.3 - Développement

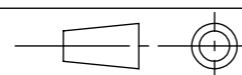


C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle

Echelle: 1:4

**Développement des éléments
Rep.1 à Rep.4**

Epreuve EP2

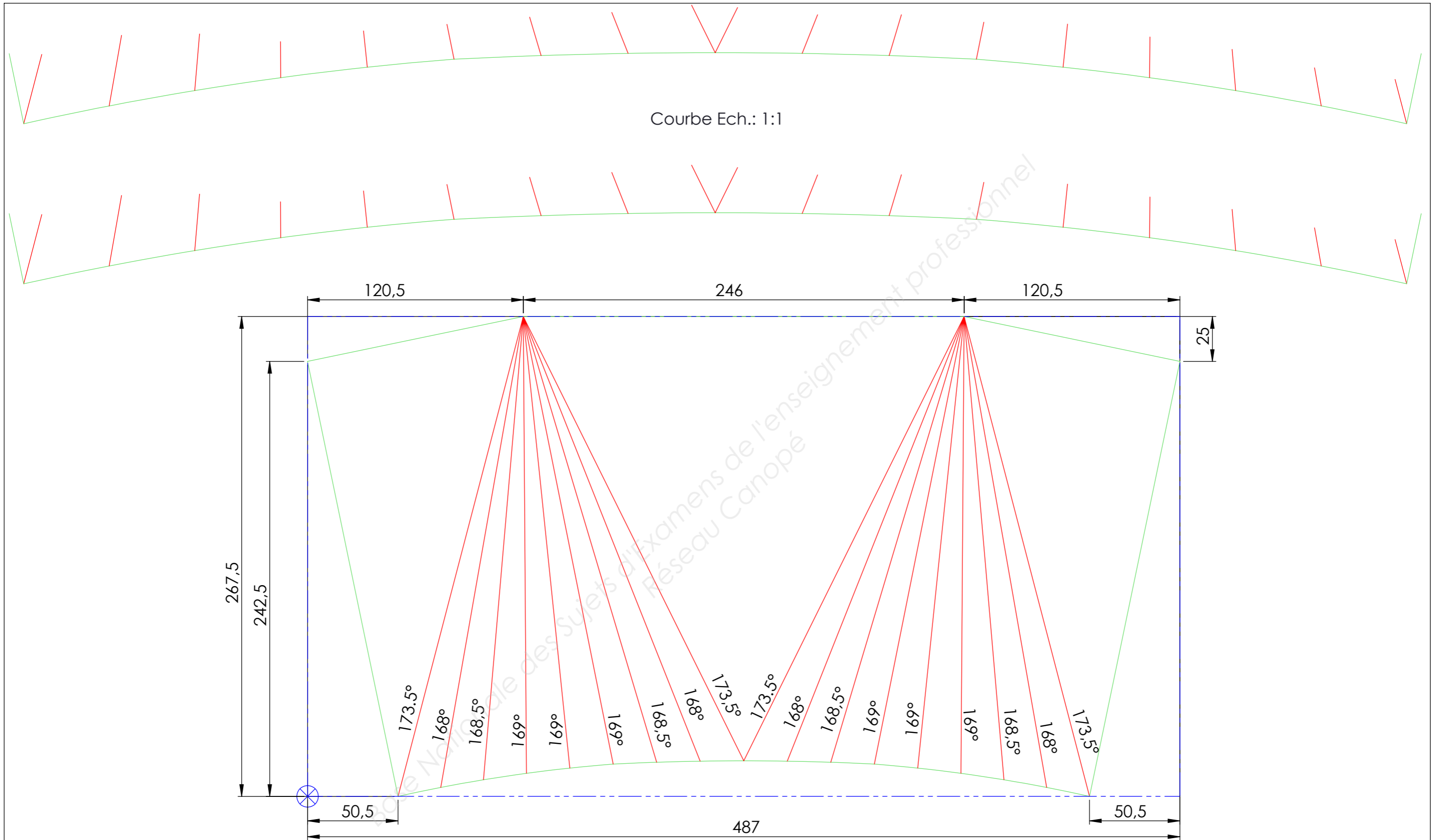


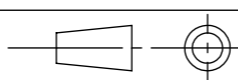
Durée : 12 H.

Session : 2016

Silo à grains

DT 7/8



C.A.P Réalisation en Chaudronnerie Industrielle		
Echelle: 1:2	Développement demi-trémie Rep.6a et Rep.6b	Epreuve EP2
		Durée : 12 H.
Session : 2016	Silo à grains	DT 8/8