



**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 2017

CAP Réalisation en chaudronnerie industrielle

EP2 - ÉPREUVE PROFESSIONNELLE

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

DOSSIER TECHNIQUE

Documents remis au/à la candidat/e :

- Mise en situation : DT 1 / 6
- Vue éclaté et nomenclature : DT 2 / 6
- Plan d'ensemble : DT 3 / 6
- Conduit Rep. 3, cylindre Rep.1 et trémie Rep. 2 : DT 4 / 6
- Demi-trémie Rep. 2.1 et bride rectangulaire Rep. 4 : DT 5 / 6
- Développé de la demi-trémie Rep. 2.1 : DT 6 / 6

NOTA : Dès la distribution du dossier, assurez-vous que l'exemplaire qui vous a été remis est conforme à la liste ci-dessus. S'il est incomplet, demandez un nouvel exemplaire au/à la responsable de salle.

| | | | |
|-----------------------------------------------------|--------------|------------------|----------------------|
| CAP RÉALISATION EN CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE | | Session 2017 | DOSSIER TECHNIQUE |
| EP2 – Mise en œuvre de tout ou partie d'un ensemble | Durée : 12 h | Coefficient : 12 | Page 0/6 |

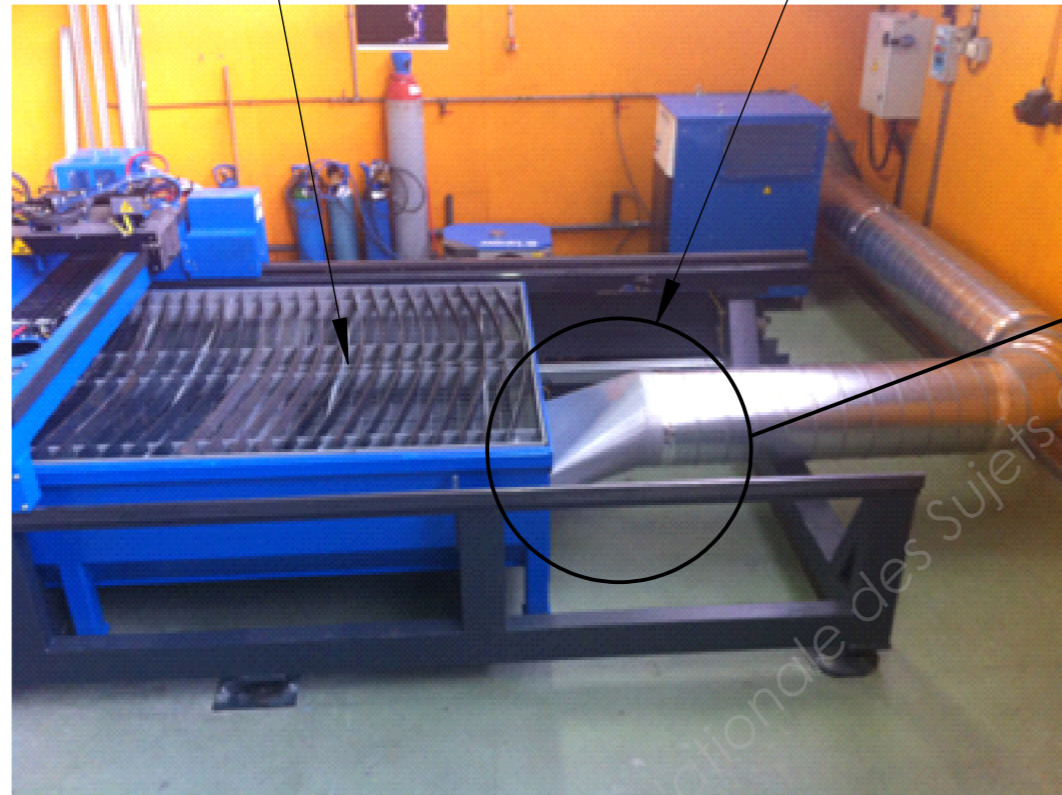
Problématique :

La société de chaudronnerie vient d'obtenir un marché pour effectuer le remplacement des buses de raccord pour 50 machines de découpe Plasma. En effet, la conception d'origine de ces buses pose des problèmes d'aspiration des fumées de découpage, il a donc été conçu un autre type de produit afin de répondre aux normes en vigueur.

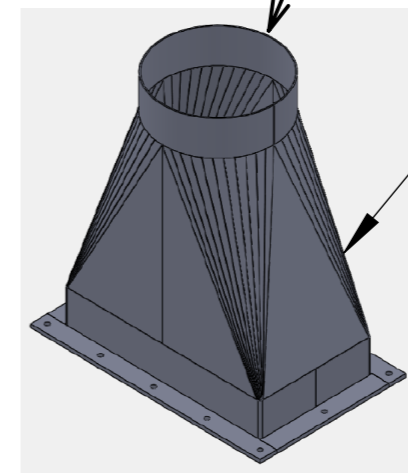
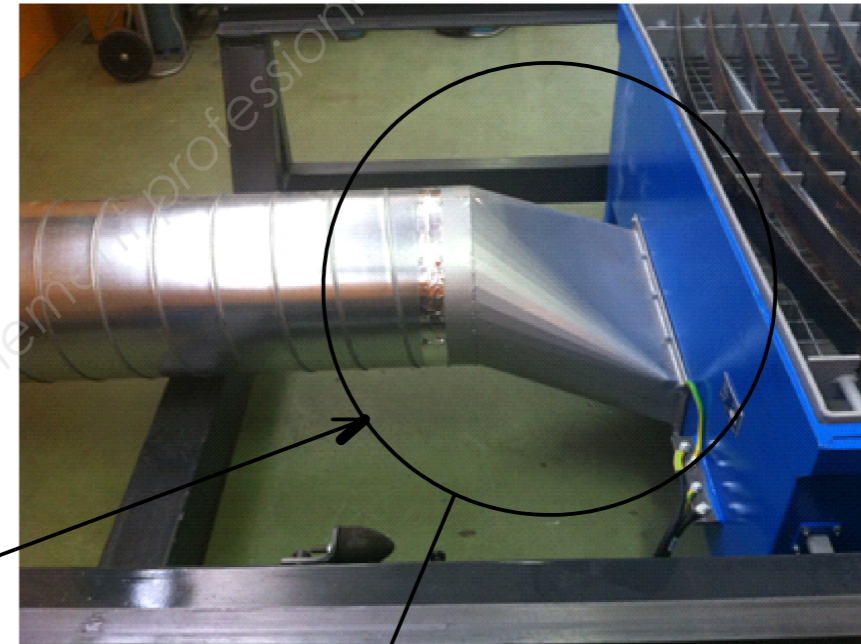
La modification permettra de réaliser une buse de raccord :

- soudée avec la conduite d'aspiration.
- boulonnée avec le banc de coupe par l'intermédiaire d'une bride (vis H M6-40).

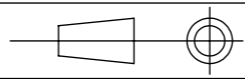
Table de découpe plasma

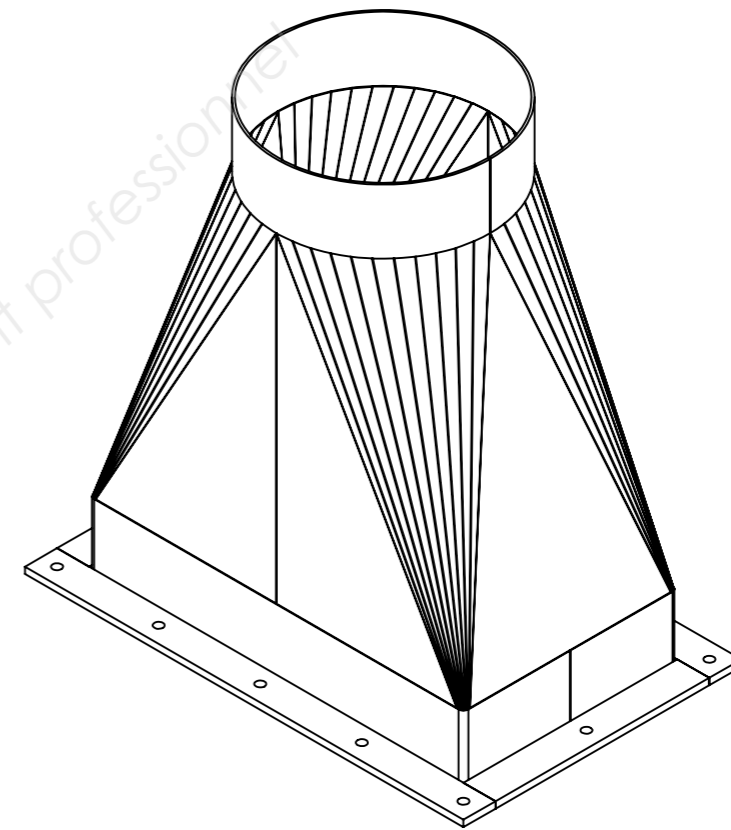
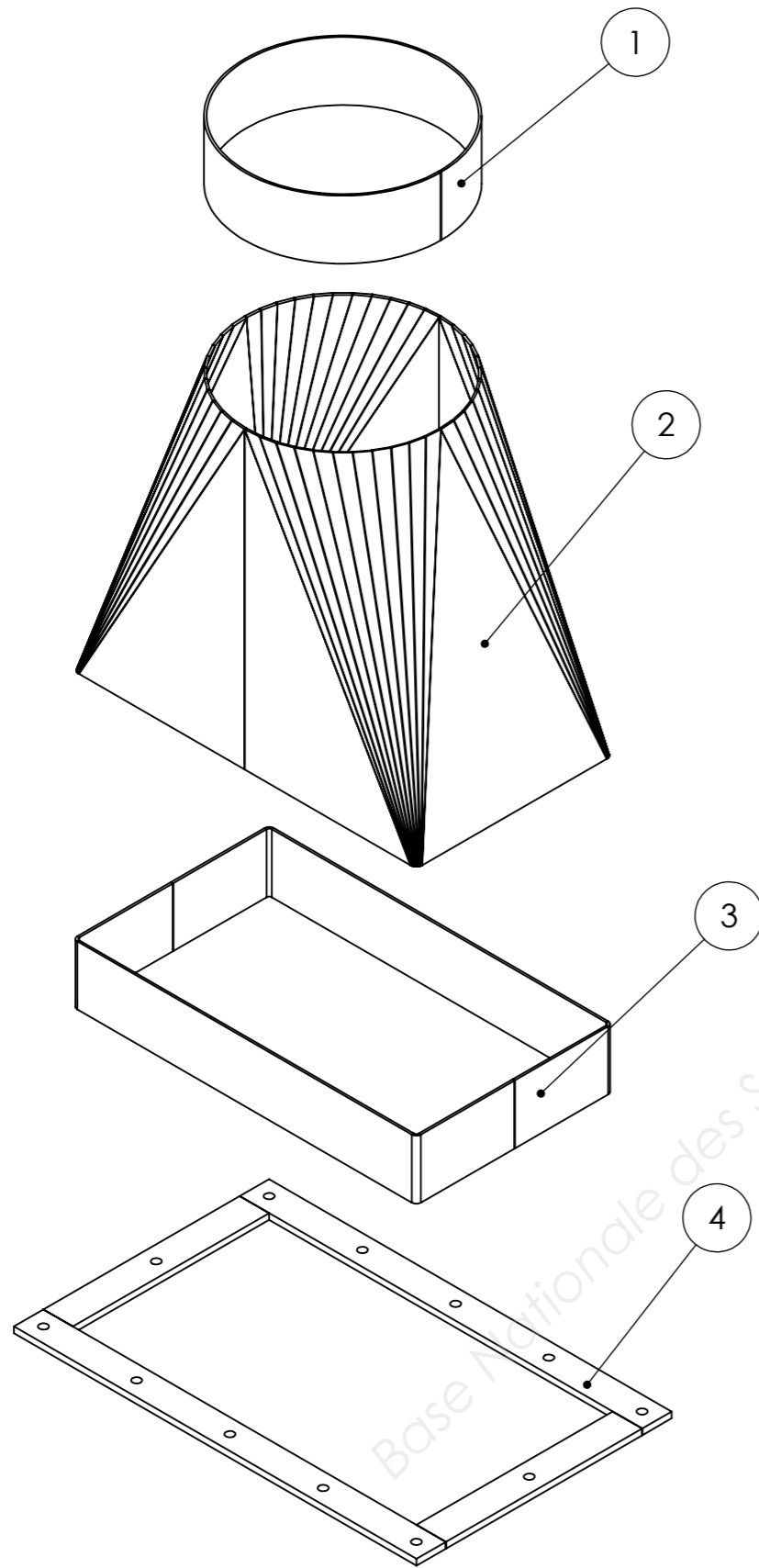


Buse de raccord



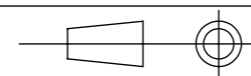
Nouveau modèle de buse de raccord

| CAP Réalisation en chaudronnerie industrielle | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------|
|  | Mise en situation | Épreuve EP 2 |
| | | Durée : 12 h |
| Session : 2017 | Buse de raccord | DT 1/6 |



| 4 | 1 | Bride rectangulaire | S 235 | Plat 25 x 6 |
|------|-----|---------------------|---------|--------------|
| 3 | 1 | Conduit | S 235 | Tôle ép. 2 |
| 2 | 1 | Trémie | S 235 | Tôle ép. 2 |
| 1 | 1 | Cylindre | S 235 | Tôle ép. 2 |
| Rep. | Nb. | Désignation | Matière | Observations |

CAP Réalisation en chaudronnerie industrielle



Session : 2017

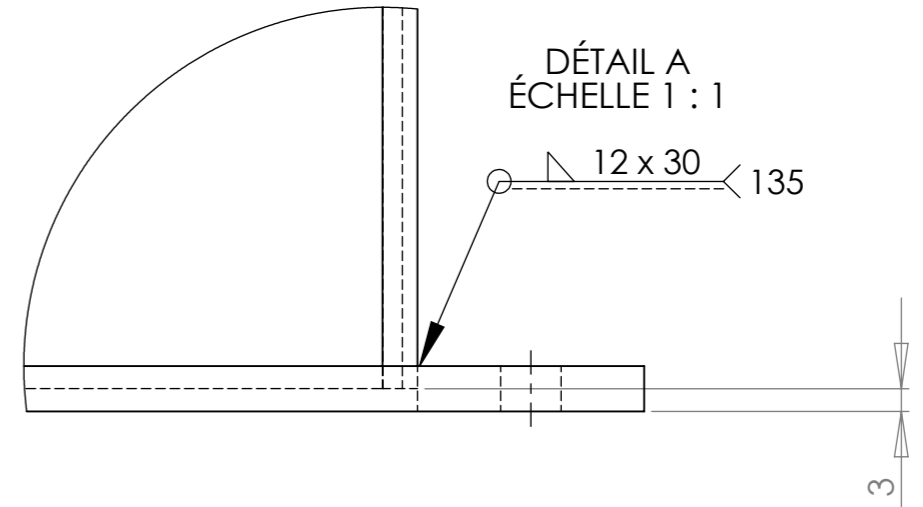
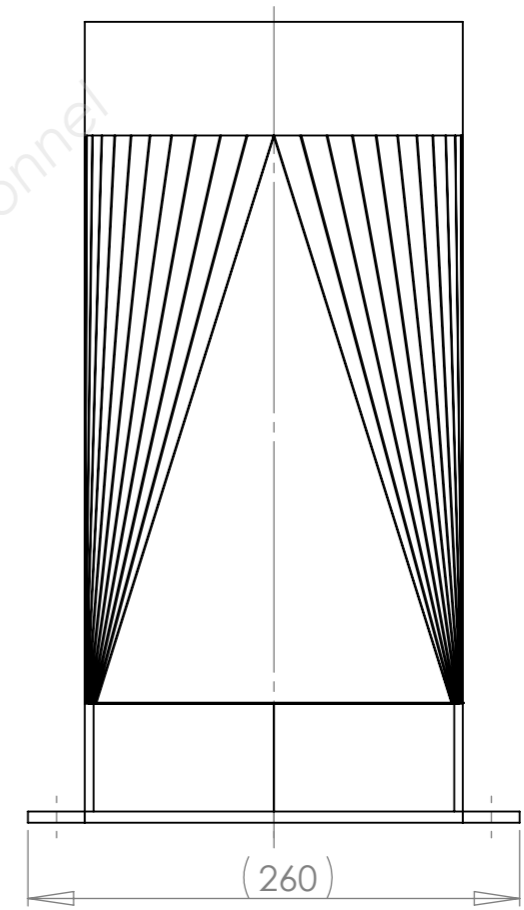
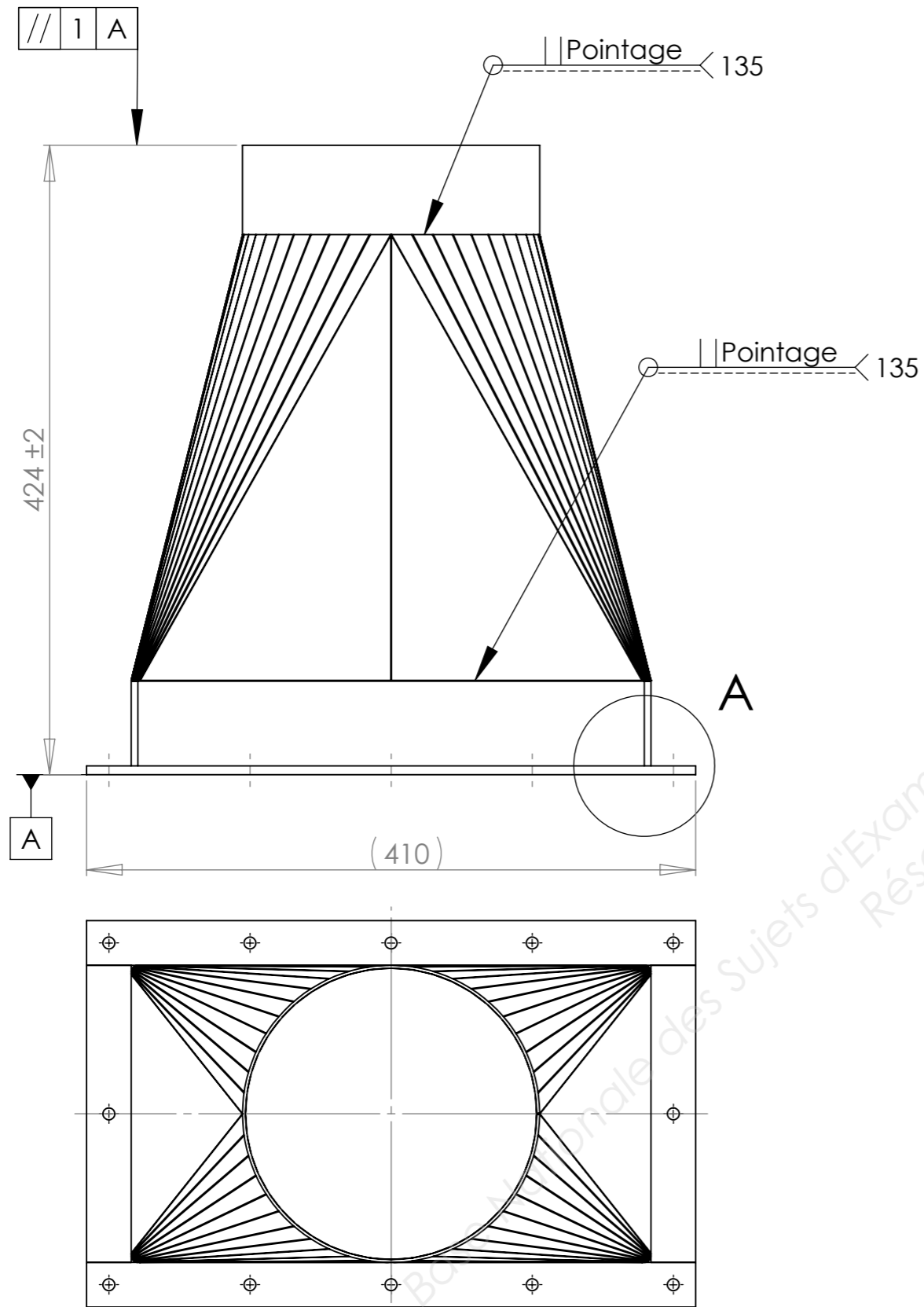
Vue éclatée et nomenclature

Buse de raccord

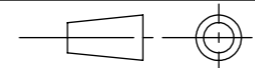
Épreuve EP 2

Durée : 12 h

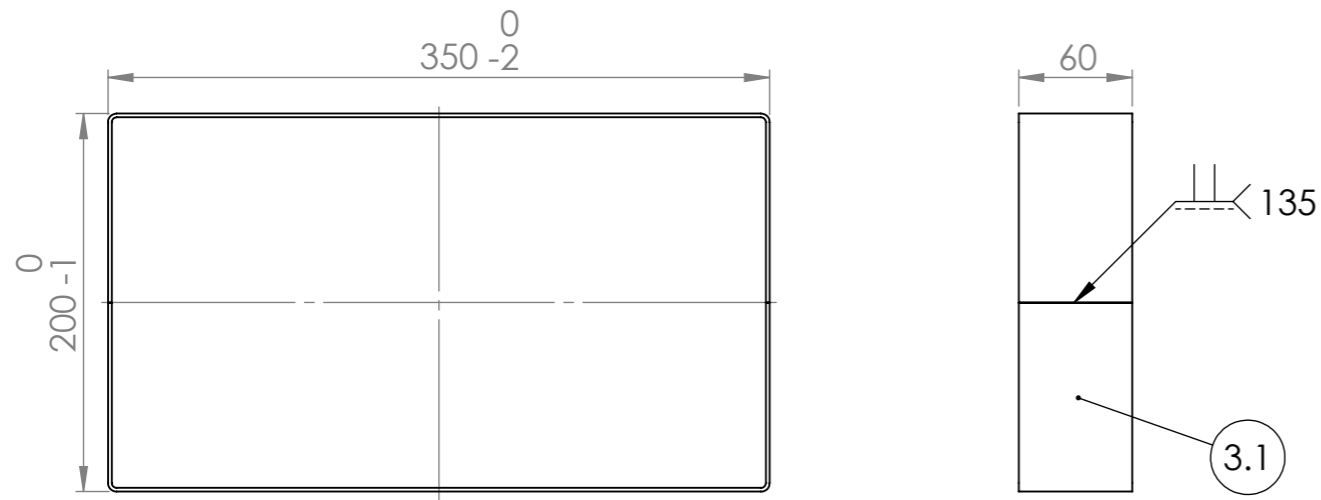
DT 2/6



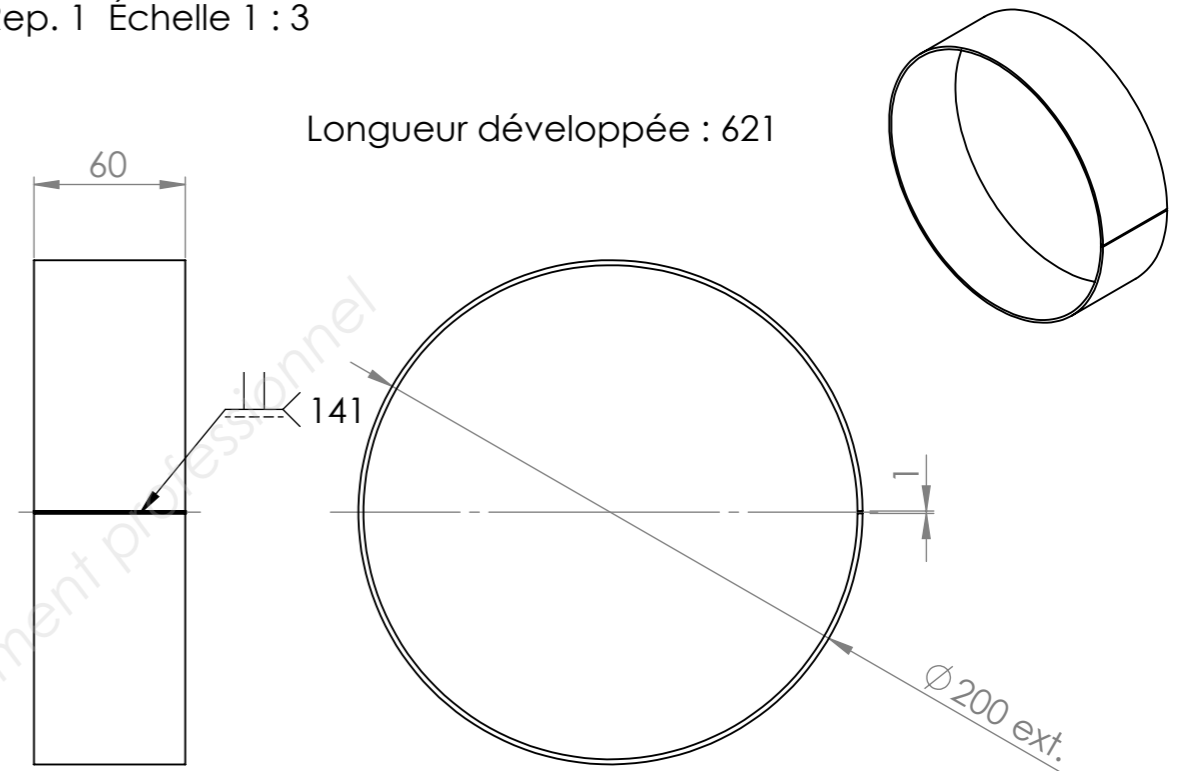
Tolérance générale: ± 1

| | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|--------------|
| CAP Réalisation en Chaudronnerie Industrielle | | |
| Échelle 1 : 4 | PLAN D'ENSEMBLE | Épreuve EP2 |
|  | | Durée : 12 h |
| Session : 2017 | Buse de raccord | DT 3/6 |

Conduit Rep. 3

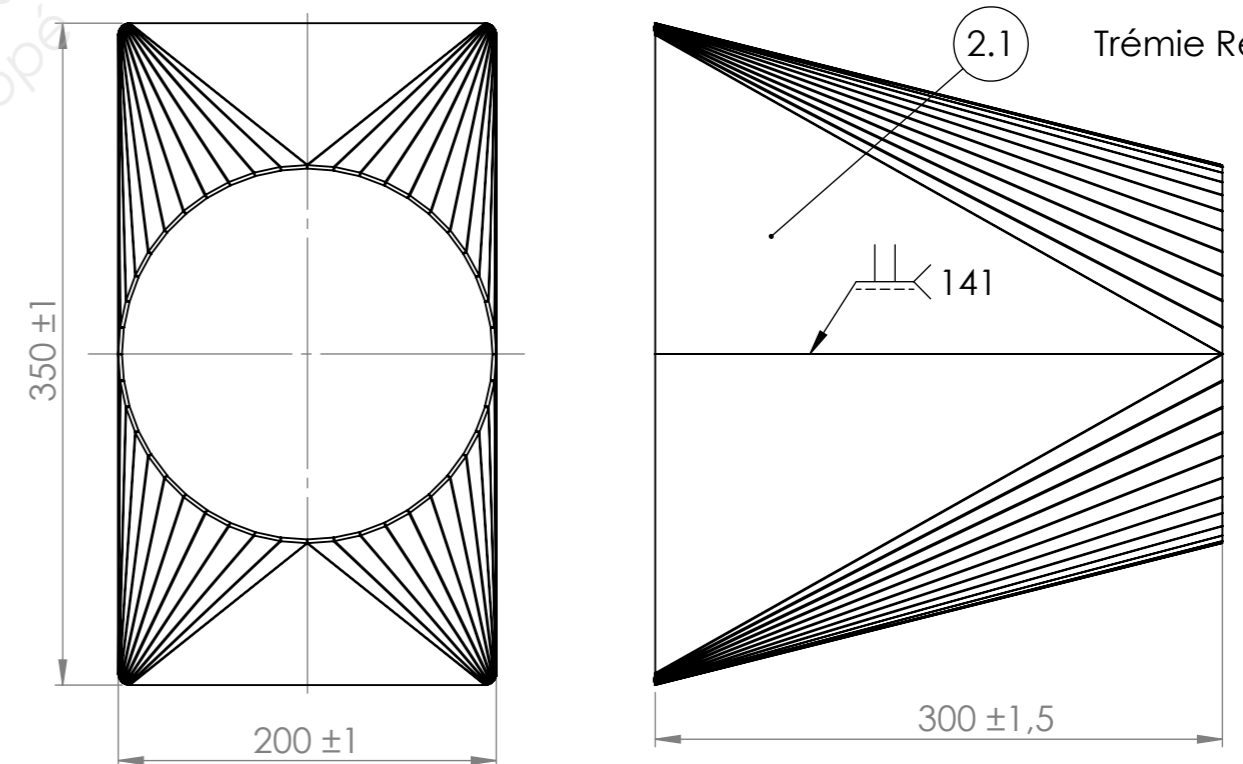


Cylindre Rep. 1 Échelle 1 : 3

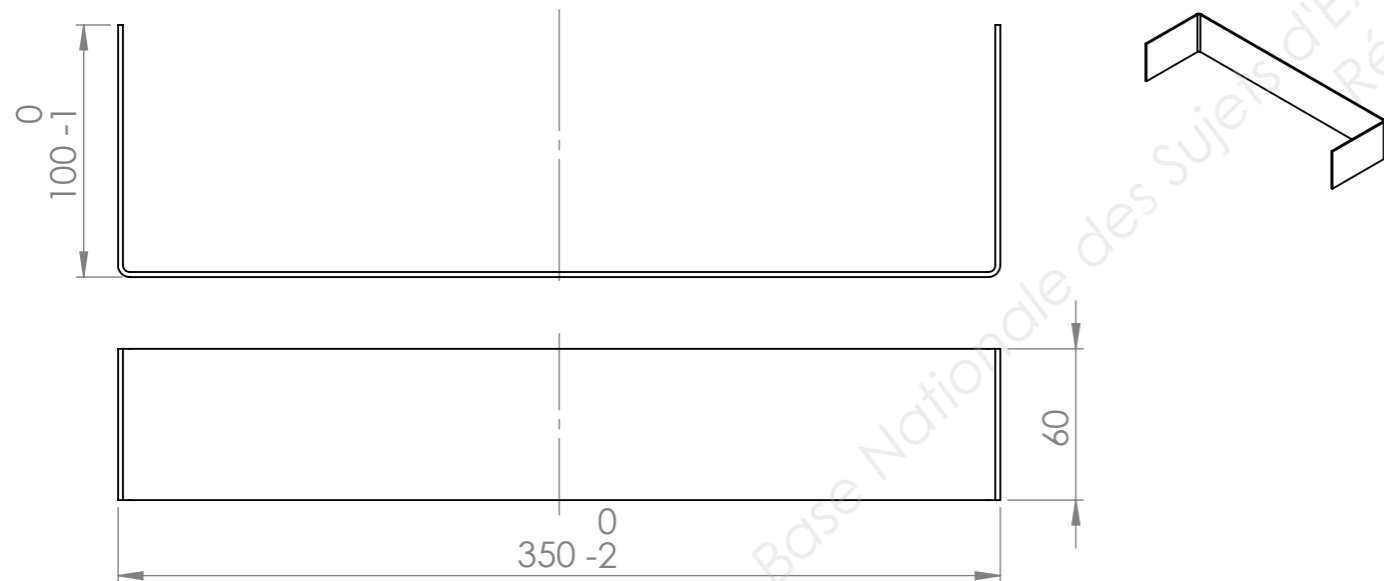


| Rep | Nb | Désignation | Matière | Observations |
|-----|----|--------------|---------|--------------|
| 3.1 | 2 | Demi-conduit | S 235 | Tôle ép. 2 |

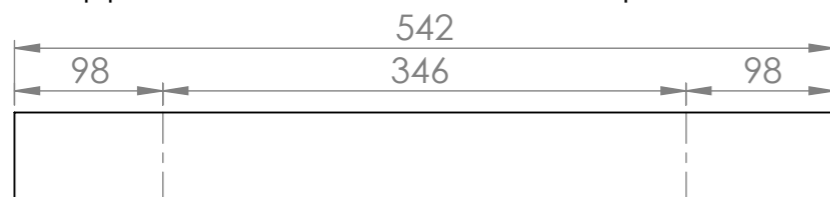
2.1 Trémie Rep. 2



Demi-conduit Rep. 3.1 Échelle 1 : 3



Développement d'un demi-conduit Rep 3.1 Éch : 1 : 5



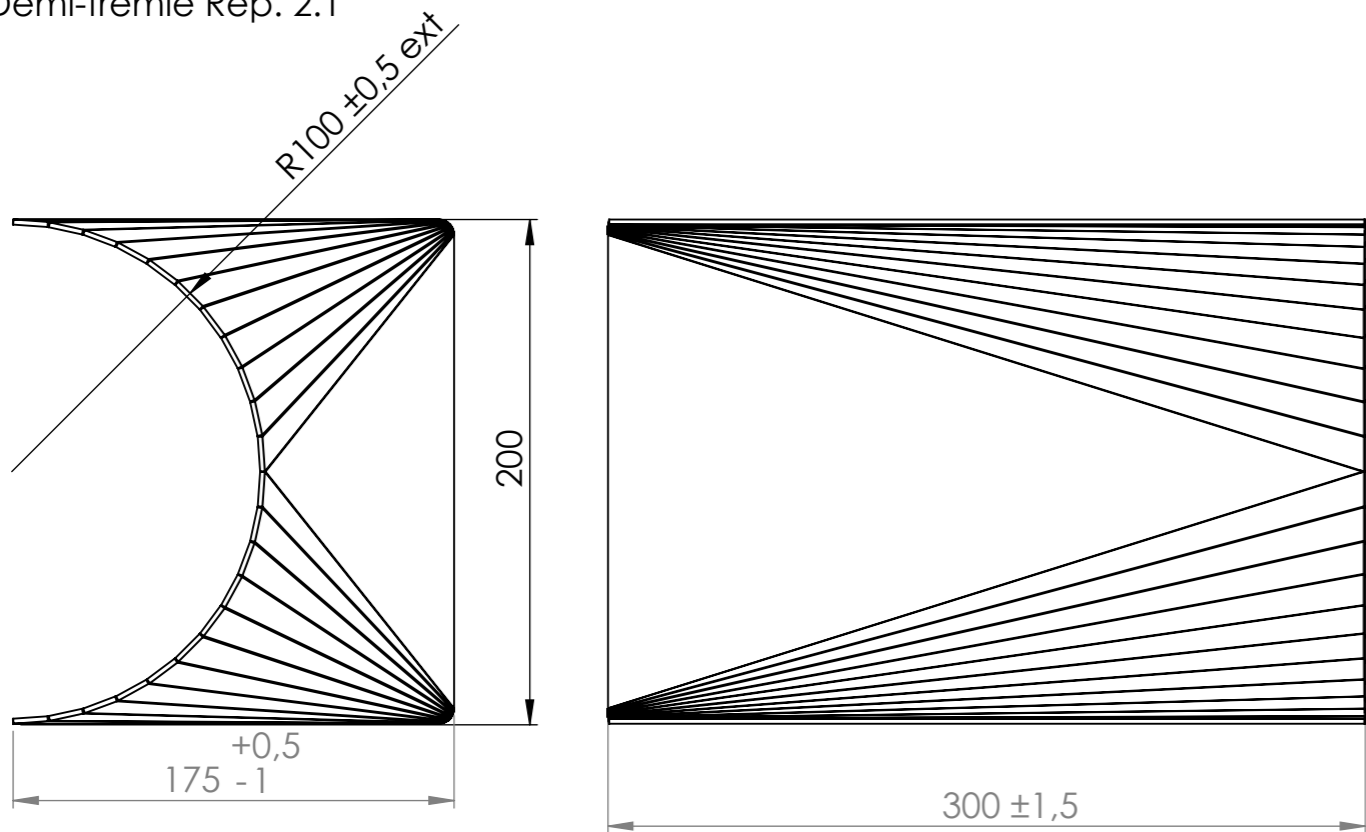
Tolérance générale: ± 1

| Rep | Nb | Désignation | Matière | Observations |
|-----|----|-------------|---------|--------------|
| 2.1 | 2 | Demi-trémie | S 235 | Tôle ép. 2 |

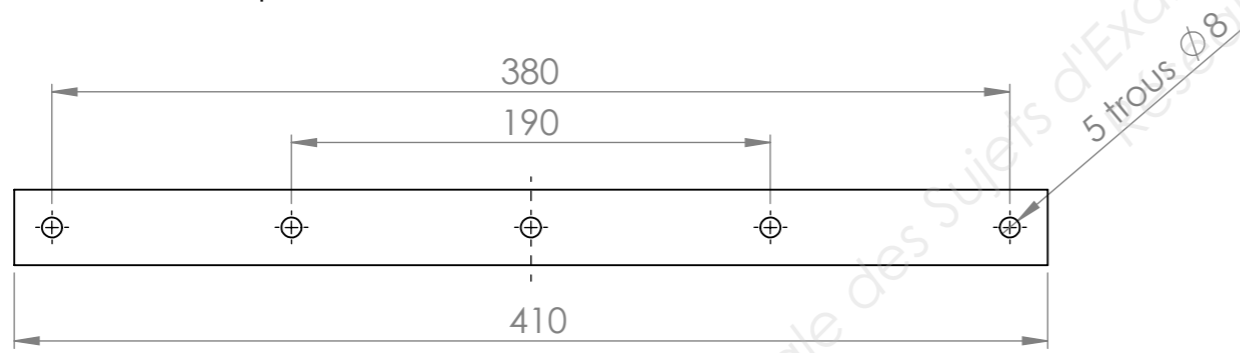
CAP Réalisation en chaudronnerie industrielle

| | | |
|-----------------|-----------------------------------------------------|--------------|
| Échelle : 1 : 4 | Conduit Rep. 3, cylindre Rep. 1 et trémie Rep. 2 | Épreuve EP2 |
| | | Durée : 12 h |
| Session : 2017 | Buse de raccord | DT 4/6 |

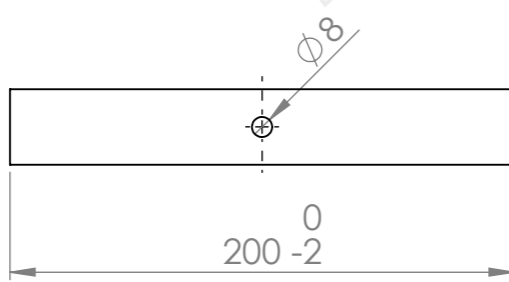
Demi-trémie Rep. 2.1



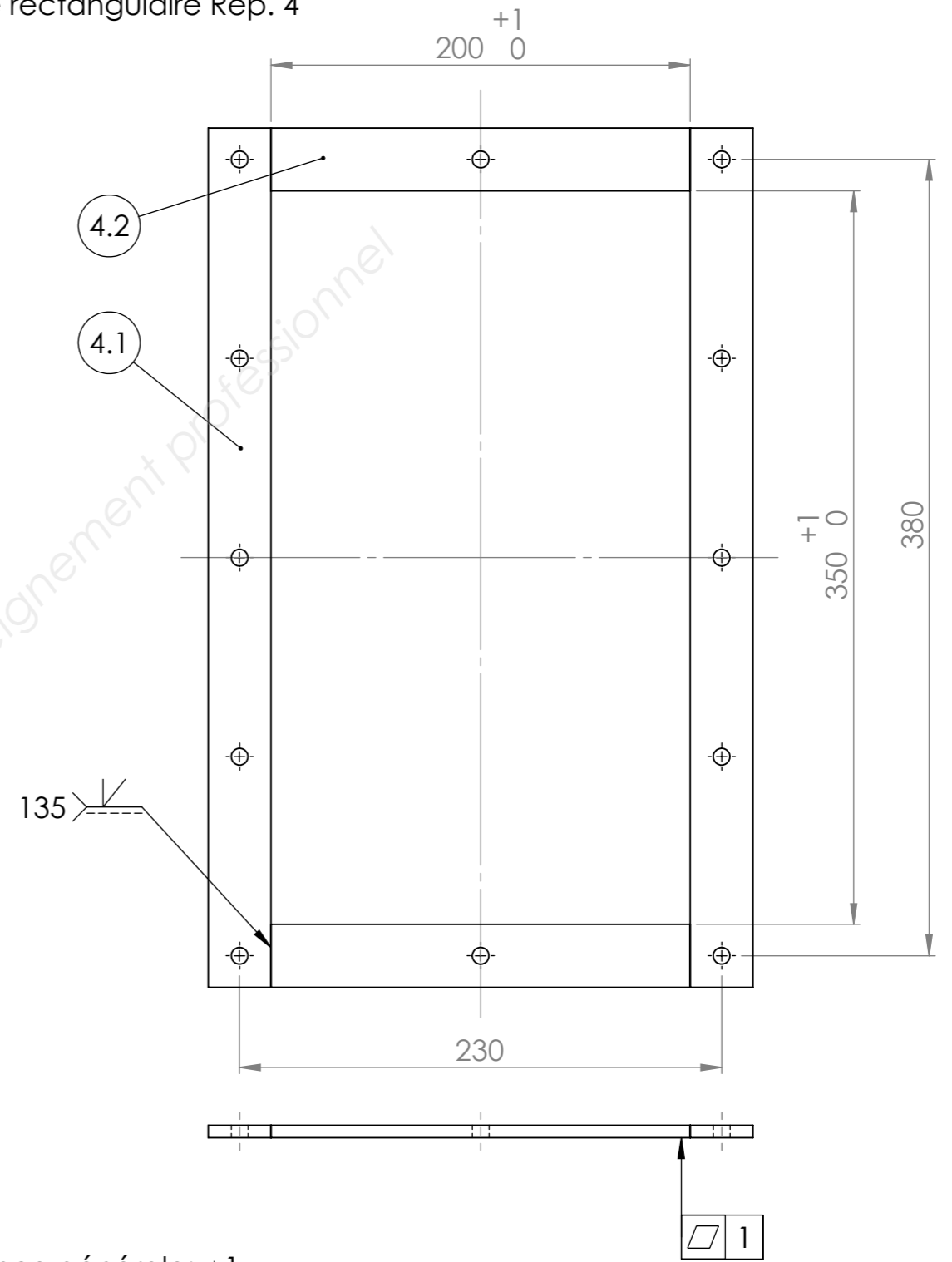
Grand élément de bride Rep. 4.1



Petit élément de bride Rep. 4.2



Bride rectangulaire Rep. 4

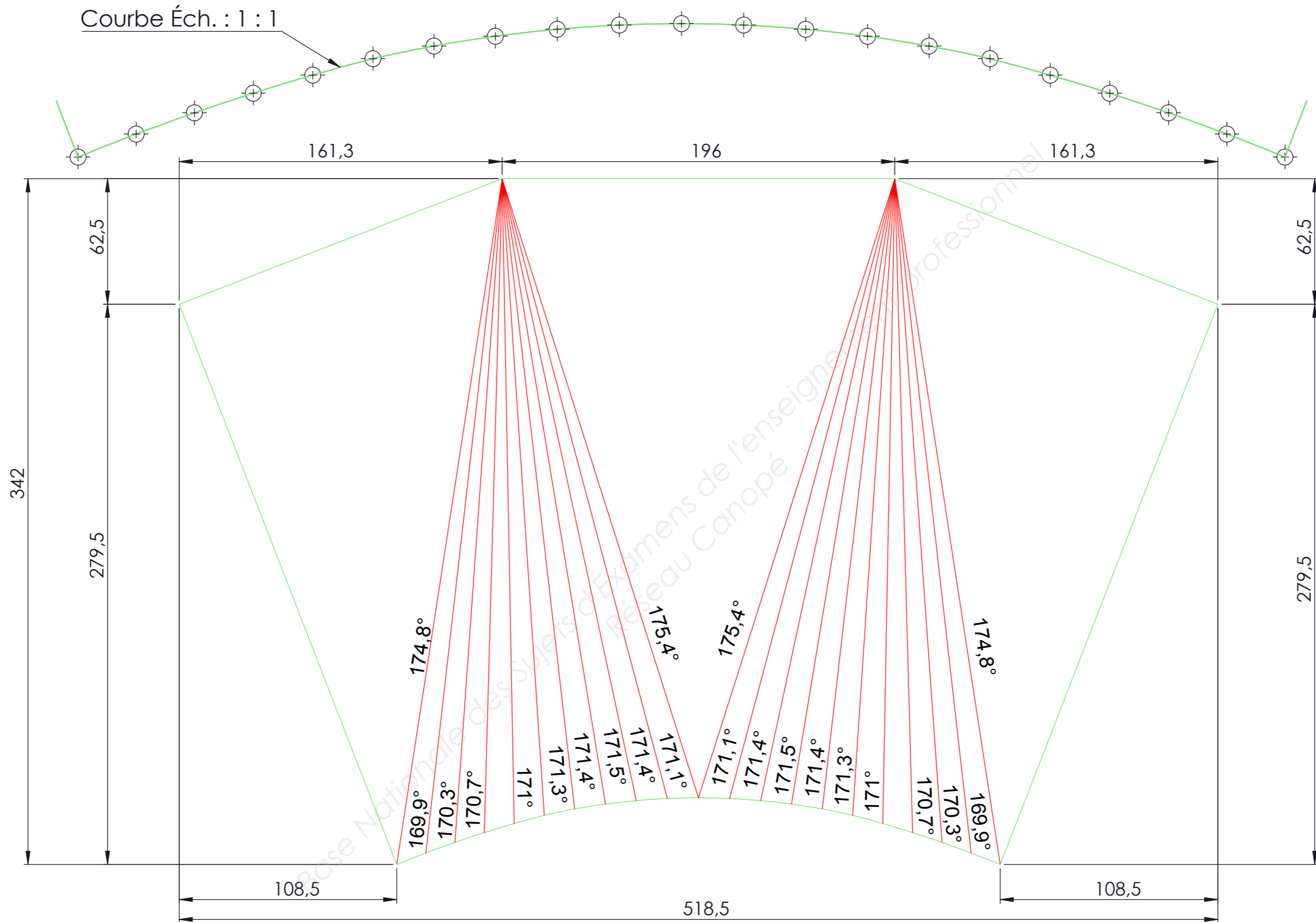


Tolérance générale: ±1

| 4.2 | 2 | Petit élément de bride | S 235 | Plat 30 x 6 |
|-----|-----|------------------------|---------|--------------|
| 4.1 | 2 | Grand élément de bride | S 235 | Plat 30 x 6 |
| Rep | Nbr | Désignation | Matière | Observations |

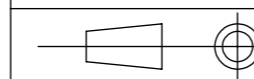
CAP Réalisation en chaudronnerie industrielle

| | | |
|-----------------|------------------------------------------------------------------|--------------|
| Échelle : 1 : 3 | Demi-trémie Rep. 2.1 Bride rectangulaire Rep. 4 | Épreuve EP 2 |
| | | Durée : 12 h |
| Session : 2017 | Buse de raccord | DT 5/6 |



CAP Réalisation en chaudronnerie industrielle

Échelle : 1 : 2



Session : 2017

**Développé de la
demi-trémie Rep. 2.1**

Buse de raccord

Epreuve EP2

Durée : 12 h

DT 6/6