

ORGANISER, PRÉPARER et CONDUIRE UN USINAGE A UN POSTE DE TRAVAIL SEMI MECANISE

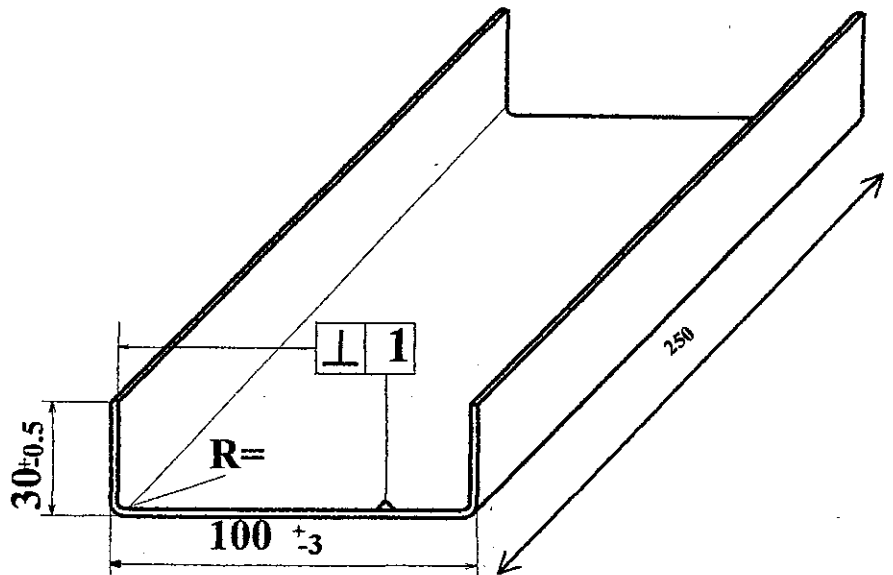
Poste de travail: Presse plieuse

ON DONNE

- un dessin de définition
- un contrat (être capable de)
- un poste de travail à l'état initial
- un outillages vés, poinçons
- outillage de contrôle
- 2 éprouvettes 1520x250x2 en tôle S235
- fiche machine (avec abaque)
- un temps alloué

ON DEMANDE (en toute autonomie)

d'être capable de:



	EXIGENCES	ÉVALUATION		
		AIDE	ACQUIS	NOTES
sélectionner l'outillage	aucune erreur		1	
monter l'outillage	ordre, alignement, pression		5	
régler les butées cote X	dans la tolérance		4	
régler l'angle de pliage Y	angle correct		4	
réaliser le pliage	dans la tolérance		2	
remettre le P.T. dans l'état initial	remise à zéro des paramètres, P.T. nettoyé		2	
respecter les règles d'hygiène et de sécurité	des personnes et du matériel		2	
	total		/20	/20

NOTA –Des questions relatives à la technologie mise en œuvre seront posées par les membres du jury

-plus de 4 aides: la note sera inférieure à la moyenne.

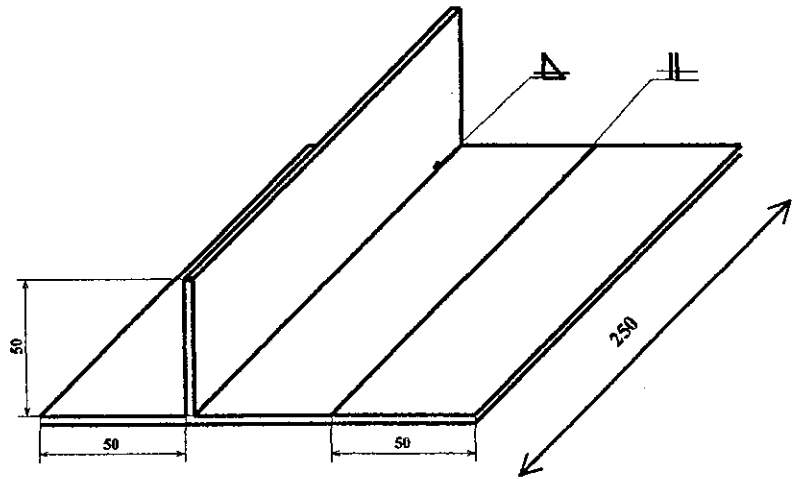
GROUPEMENT EST			SESSION 2002	
EXAMEN: CAP CONSTRUCTION D'ENSEMBLES CHAUDRONNES			Durée: 0h30	
Épreuve: EP2 A1 Mise en œuvre d'un poste de travail			Coef: 1	
Echelle:		SUJET	Feuille 1/3	

ORGANISER, PRÉPARER et CONDUIRE UN USINAGE A UN POSTE DE TRAVAIL SEMI MÉCANISÉ

Poste de travail: MAG

ON DONNE

- un dessin de définition
- un contrat (être capable de)
- un poste de travail à l'état initial (fil $\varnothing 0.8$)
- un outillage (MIP – MAP- Contrôle)
- matériel de protection (soudeur, torche)
- 3 éprouvettes 200x250x2 en tôle S235
- fiche machine (avec paramètres de réglages)
- un temps alloué



ON DEMANDE (en toute autonomie)

d'être capable de:

	EXIGENCES	ÉVALUATION		
		AIDE	ACQUIS	NOTES
de mettre en route le poste et de le régler (électricité/gaz)	aucune erreur (oubli du gaz, etc)		4	
réaliser un assemblage bout à bout à plat 1G- MIP MAP des pièces	largeur du cordon =5, la pénétration est assurée sur les 4/5 de la longueur sans tenir compte de la répartition et de la longueur des manques de pénétration		5	
réaliser un assemblage en angle intérieur à plat 2F MIP MAP des pièces			5	
commenter les résultats	pertinence des réponses		2	
remettre le P.T. dans l'état initial	remise à zéro des paramètres, P.T. nettoyé		2	
respecter les règles d'hygiène et de sécurité	des personnes et du matériel		2	
	total		120	120

NOTA –Des questions relatives à la technologie mise en œuvre seront posées par les membres du jury

-plus de 4 aides: la note sera inférieure à la moyenne.

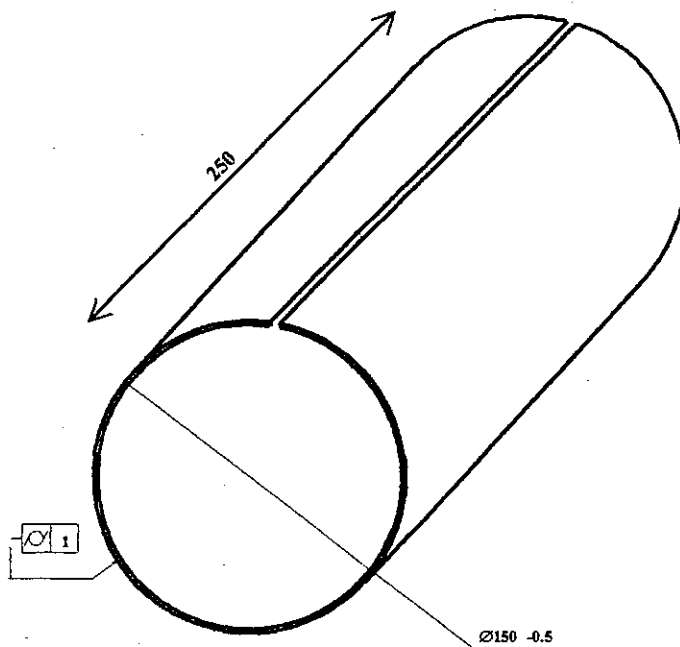
			SESSION 2002
EXAMEN: CAP CONSTRUCTION D'ENSEMBLES CHAUDRONNES			Durée: 0h30
Epreuve: EP2 A1 Mise en œuvre d'un poste de travail			Coef: 1
Echelle:		SUJET	Feuille 2/3

ORGANISER, PRÉPARER et CONDUIRE UN USINAGE A UN POSTE DE TRAVAIL SEMI MÉCANISÉ

Poste de travail: Rouleau cintreur type planeur

ON DONNE

- un dessin de définition
- un contrat (être capable de)
- un poste de travail à l'état initial
- un outillage (gabarit de contrôle)
- 2 éprouvettes 500x250x2 en tôle S235
- fiche machine
- un temps alloué



ON DEMANDE (en toute autonomie)

d'être capable de:

	EXIGENCES	ÉVALUATION		
		AIDE	ACQUIS	NOTES
Calculer la longueur développée	erreur 1mm		2	
sens d'introduction pour le croquage	côté rouleau cintreur		4	
réaliser le cintrage progressivement	changer de sens à chaque passe		4	
Contrôle avec gabarit	circularité 1mm		6	
remettre le P.T. dans l'état initial	remise à zéro des paramètres, P.T. nettoyé		2	
respecter les règles d'hygiène et de sécurité	des personnes et du matériel		2	
	total		/20	/20

NOTA –Des questions relatives à la technologie mise en œuvre seront posées par les membres du jury

-plus de 4 aides: la note sera inférieure à la moyenne.

		SESSION 2002	
EXAMEN: CAP CONSTRUCTION D'ENSEMBLES CHAUDRONNES		Durée: 0h30	
Epreuve: EP2 A1 Mise en œuvre d'un poste de travail		Coef: 1	
Echelle:	SUJET	Feuille 3/3	