

C . A . P .

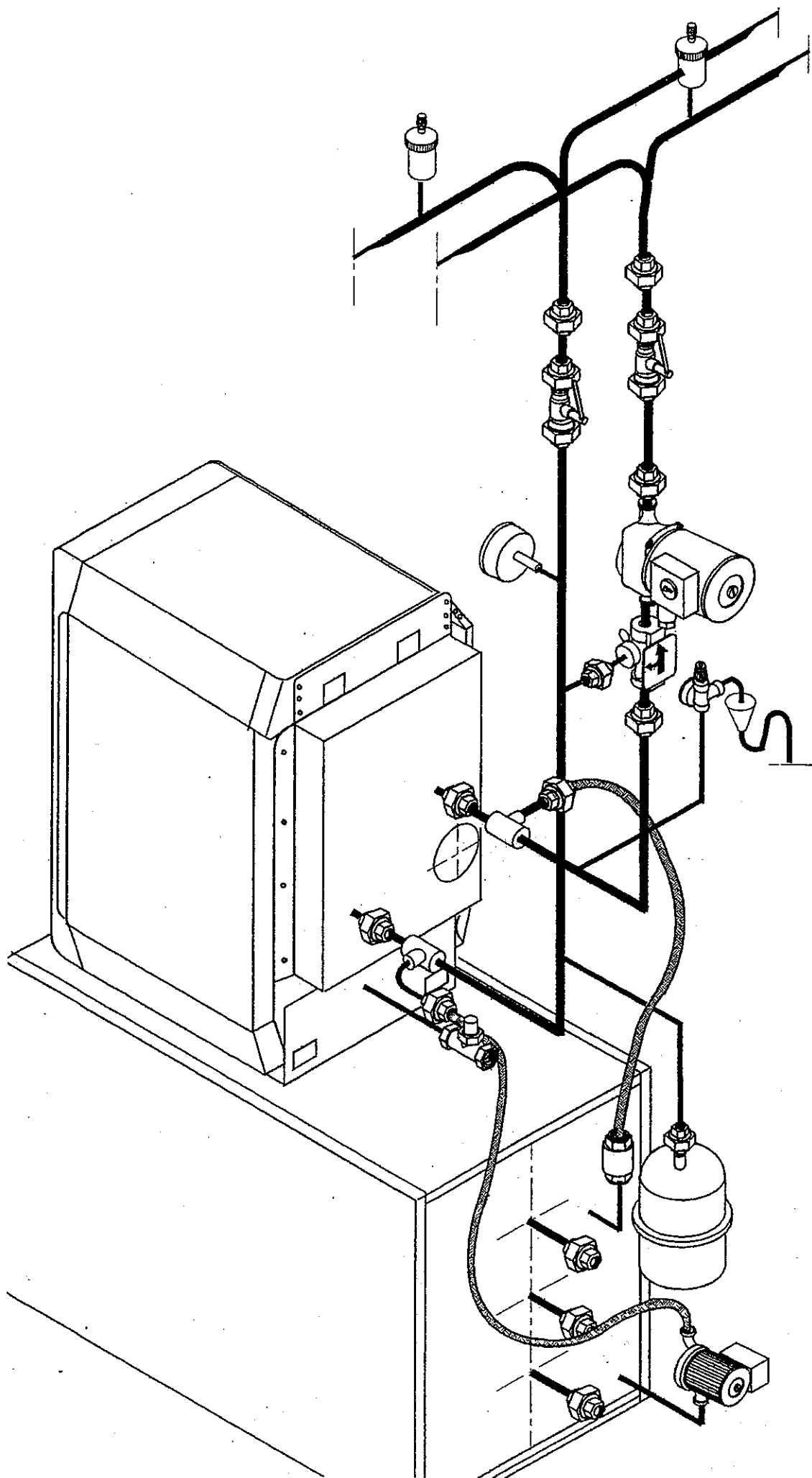
Dominante Thermique

Dossier : SUJET

SOMMAIRE :

- * Folio 1 / 4 : Document présentation + barème de correction
- * Folio 2 / 4 : Désignation du thème + perspective isométrique de l'installation
- * Folio 3 / 4 : Mise en situation + plan de la partie à réaliser .
- * Folio 4 / 4 : Mode opératoire . (*à rendre après 1 heure maximum*)

Groupement académique "Est"	Session 2003	SUJET	TIRAGES
C.A.P. installations thermiques	Code(s) examen(s) :		
Épreuve : EP2 – Préparation et mise en oeuvre	Durée totale C.A.P. : 8h00	Coef. C.A.P. : 6	
partie pratique (20 points)		page 1 / 4	



THEME : Raccordement d'une chaudière mixte avec collecteur départ et retour .

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES : Té 132 ou intersection de 2 cintres de même diamètre.

On donne :

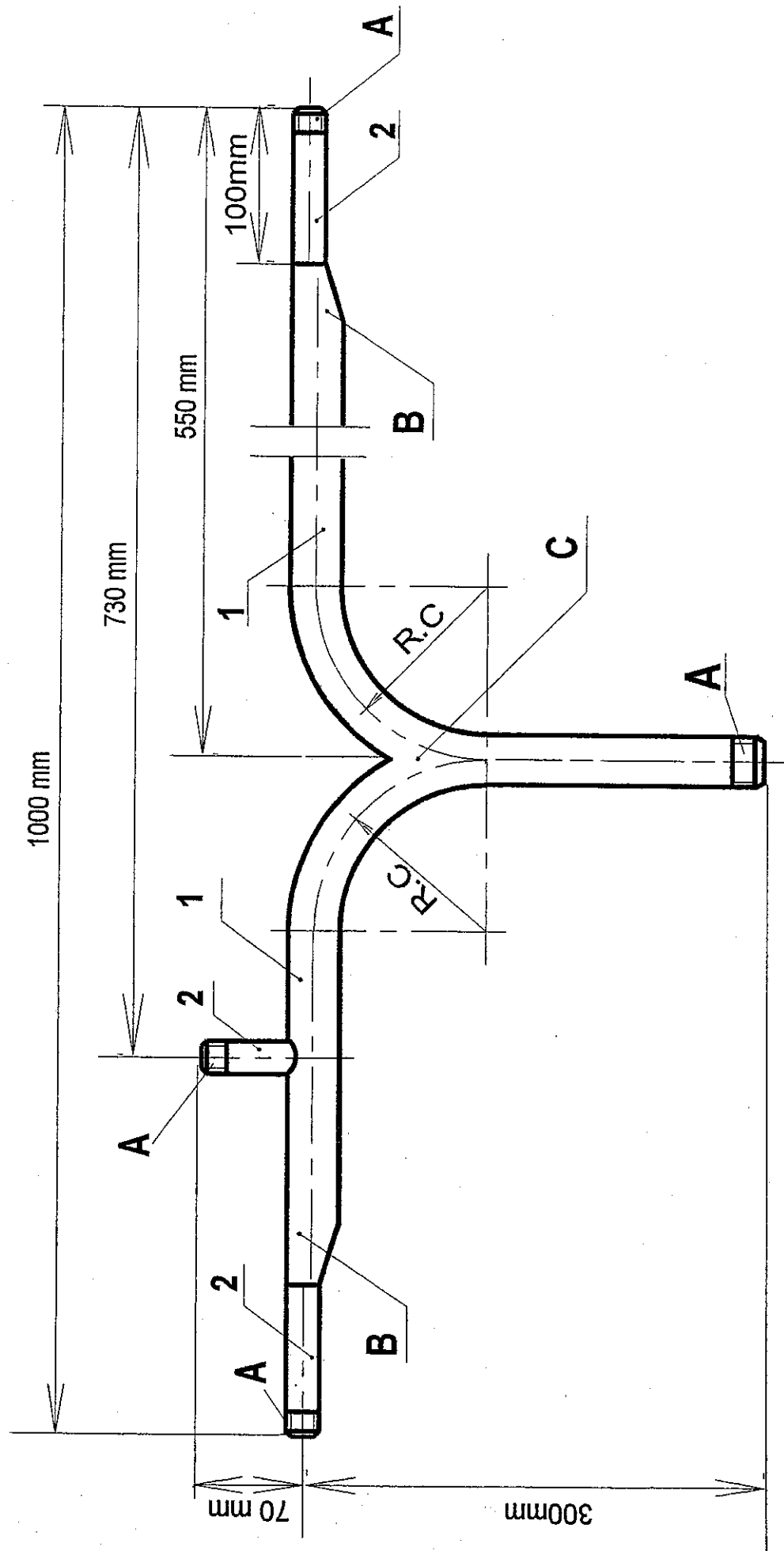
- * La vue d'ensemble du raccordement de la chaudière mixte en perspective isométrique (Voir folio 2 / 4).
- * La mise en situation de l'ensemble départ et retour du circuit chauffage ainsi que le plan de la partie d'installation à réaliser (Voir folio 3 / 4).
- * Un tableau pour le mode opératoire (voir folio 4 / 4).
- * Le matériel nécessaire à sa fabrication .
- * Le temps d'exécution : 8 heures .

On demande :

- * De compléter le mode opératoire de la pièce sur le document folio 4 / 4 (durée 1 heure maximum)
- * De réaliser la partie retour d'installation représentée sur le plan folio 3 / 4
- * De réaliser les soudures complètes sur le piquage ainsi que sur les retreintes.
- * De réaliser une demi soudure sur le té 132 et un pointage sur l'autre moitié de l'intersection (ceci permettant d'apprécier la découpe).

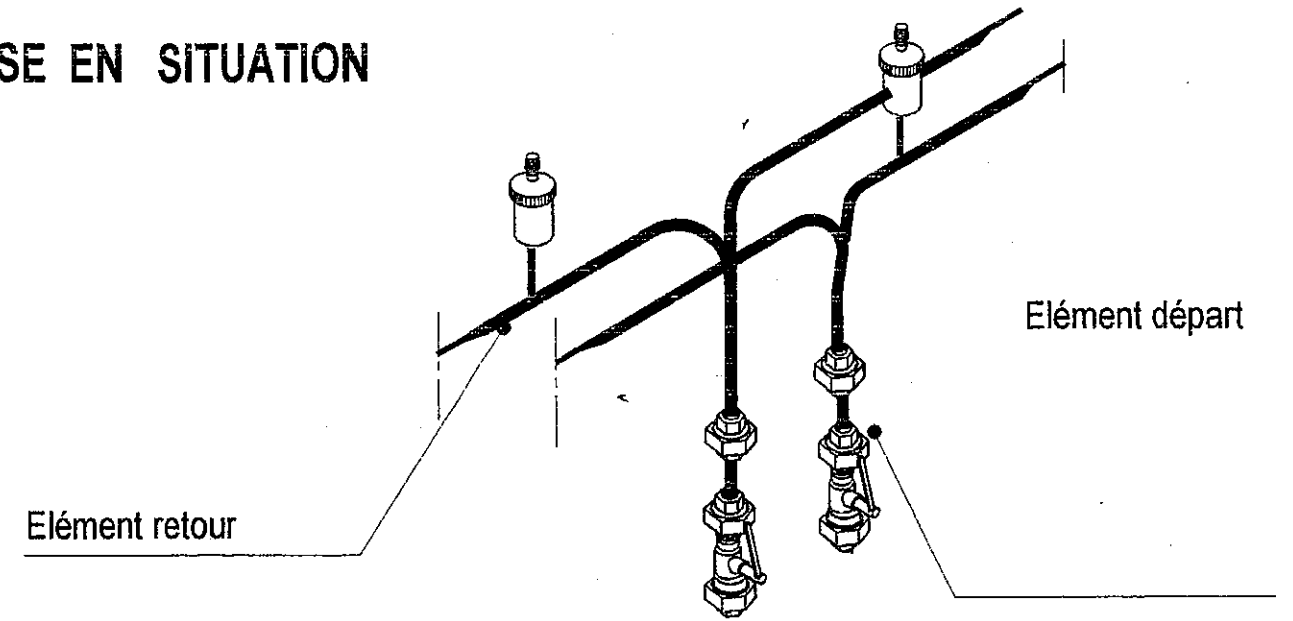
On exige :

- * Une mode opératoire correctement complété.
- * Le respect des cotes (tolérance $\pm 2\text{mm}$)
- * Une qualité d'exécution conforme aux règles de l'art
- * Un ouvrage de qualité.



Nota : Les façonnages des rétreintes excentriques ainsi que la découpe du té 132 sont laissés à l'initiative du candidat .

MISE EN SITUATION

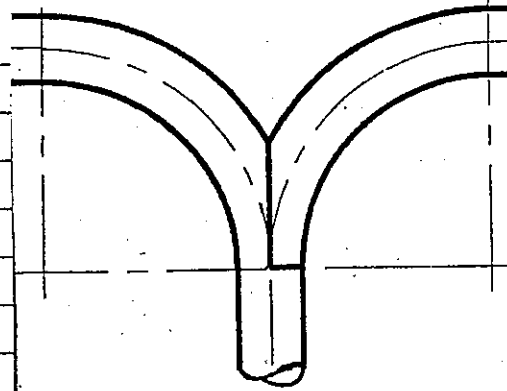
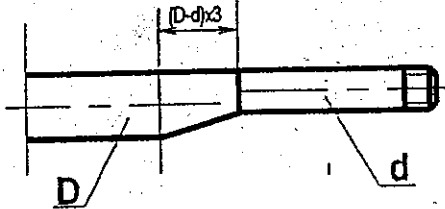
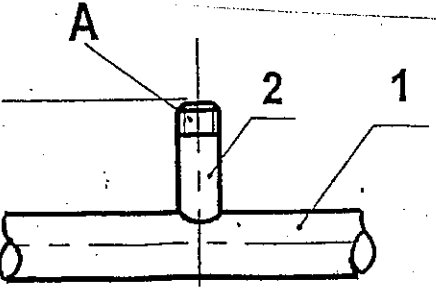


INFORMATIONS TECHNIQUES :

Repère	Désignation	Matière	Diamètre
1	Elément retour	Tube acier noir	33,7 x 2,9
2	Piquage purgeur	Tube acier noir	21,3 x 2,3

A	Filetage pas à droite
B	Rétreinte Excentrique forgée
C	Té 132 réalisé par découpe

MODE OPERATOIRE

N°	ORDRE DES OPERATIONS	CROQUIS	OUTILLAGE
1	Réalisation du té 132		
2	Réalisation des deux rétreintes excentriques		
3	Réalisation du piquage en gueule de loup		

N°	ORDRE DES OPERATIONS	CROQUIS	OUTILLAGE
4	Réalisation des 2 extrémités de tube éléments n° 2.		
5	Assemblage de tous les éléments de la pièce par pointage.		
6	Réalisation des soudures .		