

DOSSIER SUJET

On donne:

- Le dossier DS 1/7 à DS 5/7, comprenant les plans de fabrication et les informations diverses
- le barème de correction document DS 6/7
- Les éléments préparés avant les épreuves soient:
 - 1 tresse préformée en fil de \varnothing 3 mm d'une longueur de 900 mm
 - 4 carré de 6 mm d'une longueur de 20 mm
 - 1 carré de 14 mm d'une longueur de 13 mm
- La matière nécessaire à la réalisation des éléments le jour de l'épreuve soit:
 - 2 plats de 20x10 mm d'une longueur de 500 mm (sur longueur)
 - 2 plats de 16x6 mm d'une longueur de 521 mm (volute à noyau roulé)
 - 2 plats de 16x6 mm d'une longueur de 540 mm (volute à noyau à œil)
 - 4 vis TF M 5x20
 - 4 vis TF M 3x20

Activités:

- Conformation de l'ovale "anse de panier" à chaud sur une forme (fournis), sachant qu'il sera en deux parties, et que celles-ci seront assemblées par soudure 111 ou 135
- De fabriquer les 4 volutes et de les assembler entres elles
- De réaliser l'assemblage de tous les éléments:
 - les 4 volutes
 - la tresse et le carré
 - les 4 carrés de 6 mm

On exige:

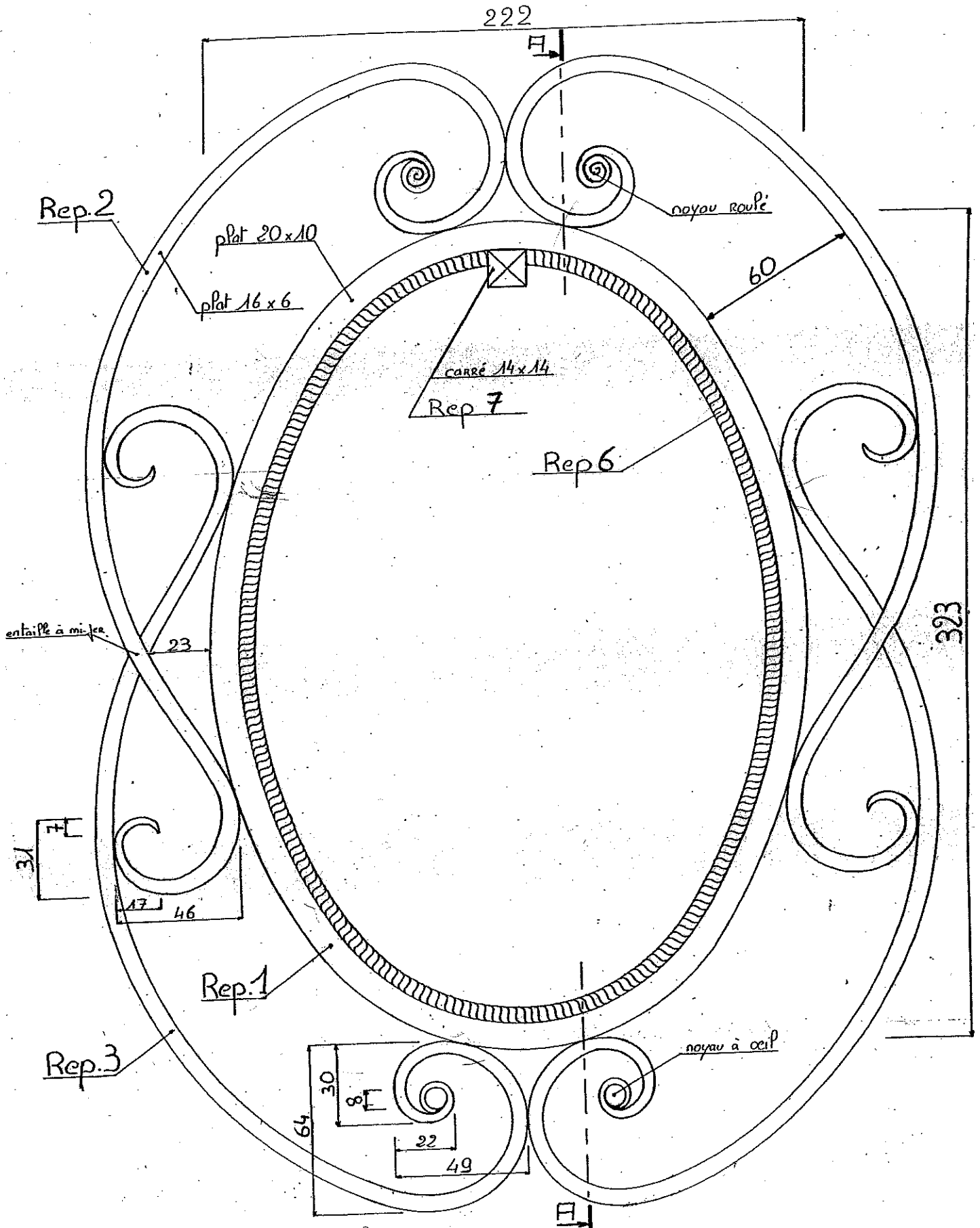
- Un travail de qualité conforme aux plans et au barème de correction
- Un ouvrage prêt à recevoir une cire noire

Informations complémentaires:

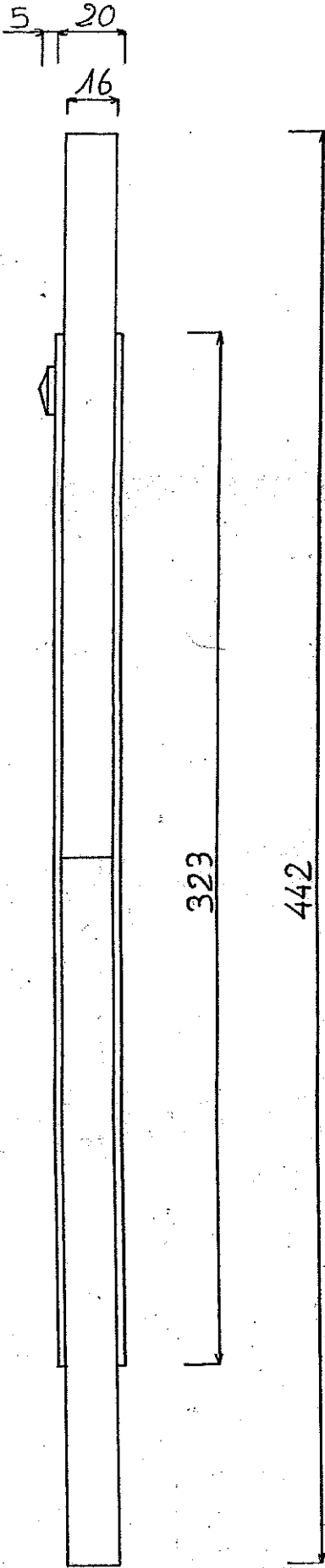
- La situation des raccords des deux cintres de l'ovale "anse de panier" sera laissée à l'initiative du candidat
- La longueur de départ des amincis est de 44 mm (idem pour les noyaux)
- Le reste du cintrage se fera à froid à l'aide de griffe et griffon
- Pour la fixation des volutes à noyau, le taraudage est réalisé dans ces dernières
- Pour la fixation des volutes à départ aminci, l'assemblage sur le cadre "anse de panier" se fera par soudure 135
- Pour la fixation des parcloses en carré de 6 mm, le taraudage est réalisé dans l'ovale "anse de panier"
- L'ovale "anse de panier", doit recevoir un vitrage de 8 mm d'épaisseur

ACADEMIE DE REIMS	Session 2003	SUJET	
C.A.P. FERRONNIER			
Epreuve : EP 1.3 –Exécution d'un ouvrage	Durée: 12 h 00	Coef. : 6	DS 1/7

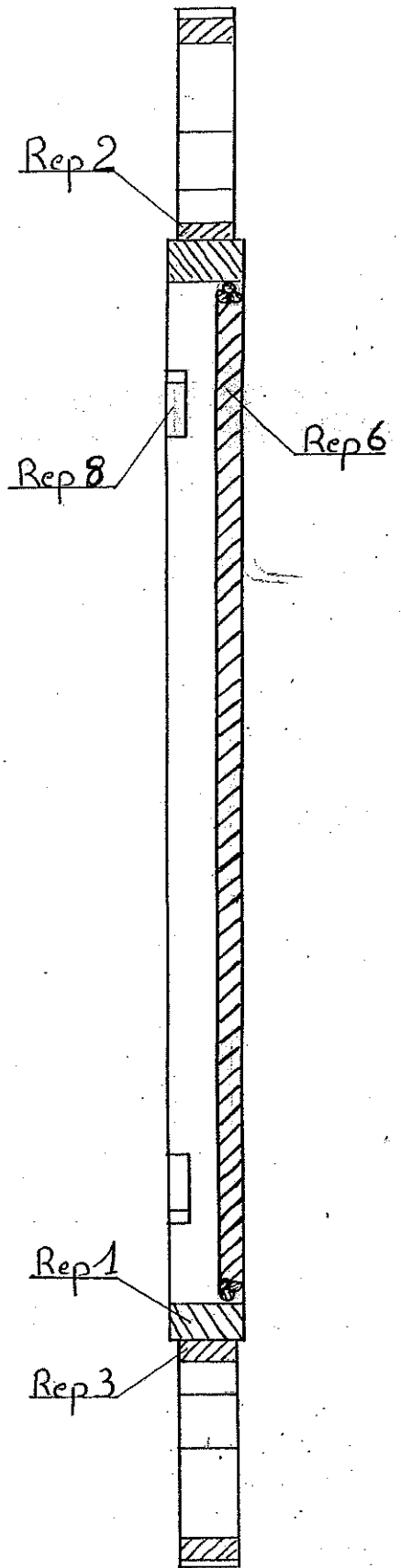
Ech. 1:2



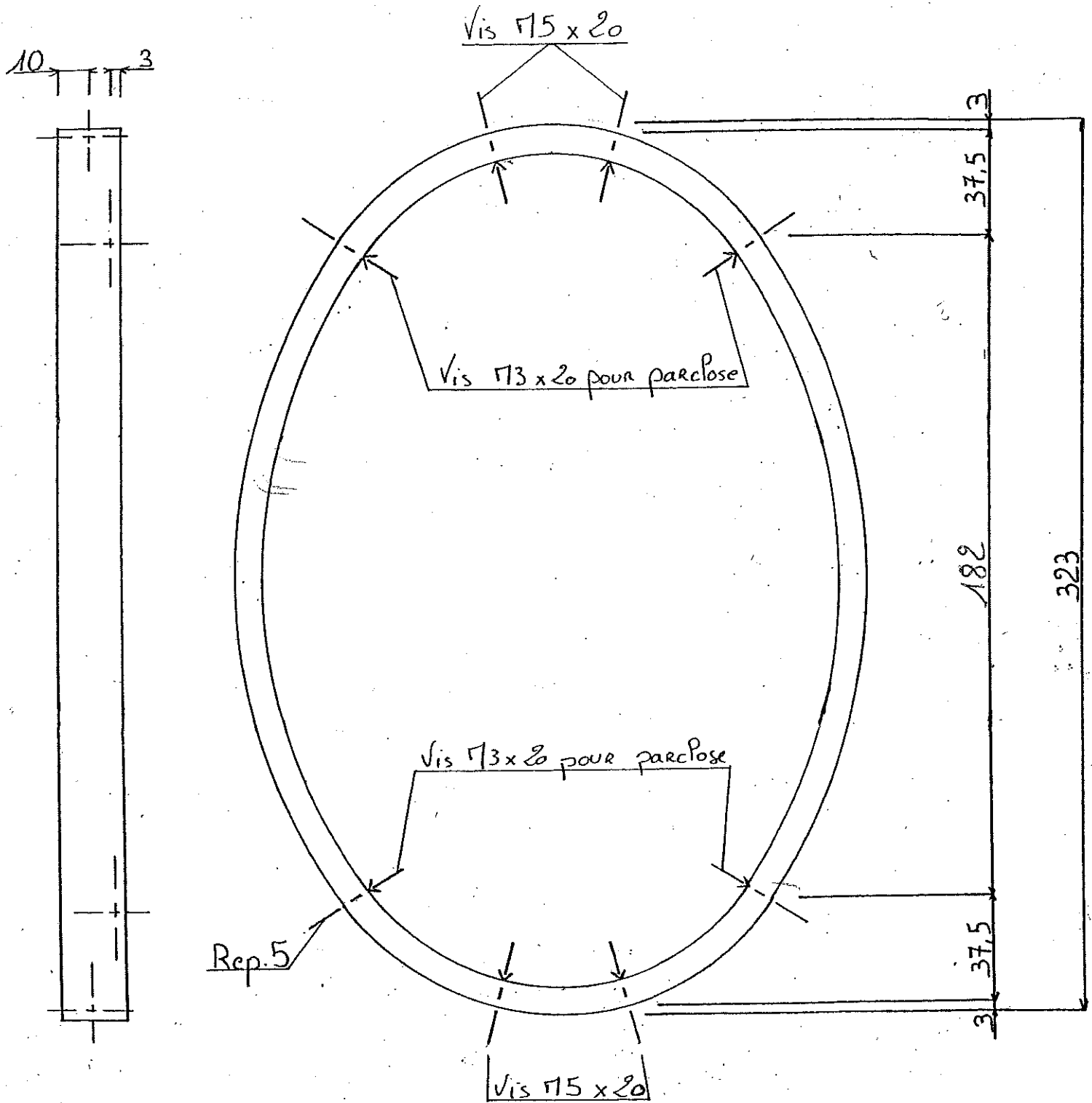
Vue de droite ech 1:2



FF ech 1:2



Vue des points de fixation ech 1:2



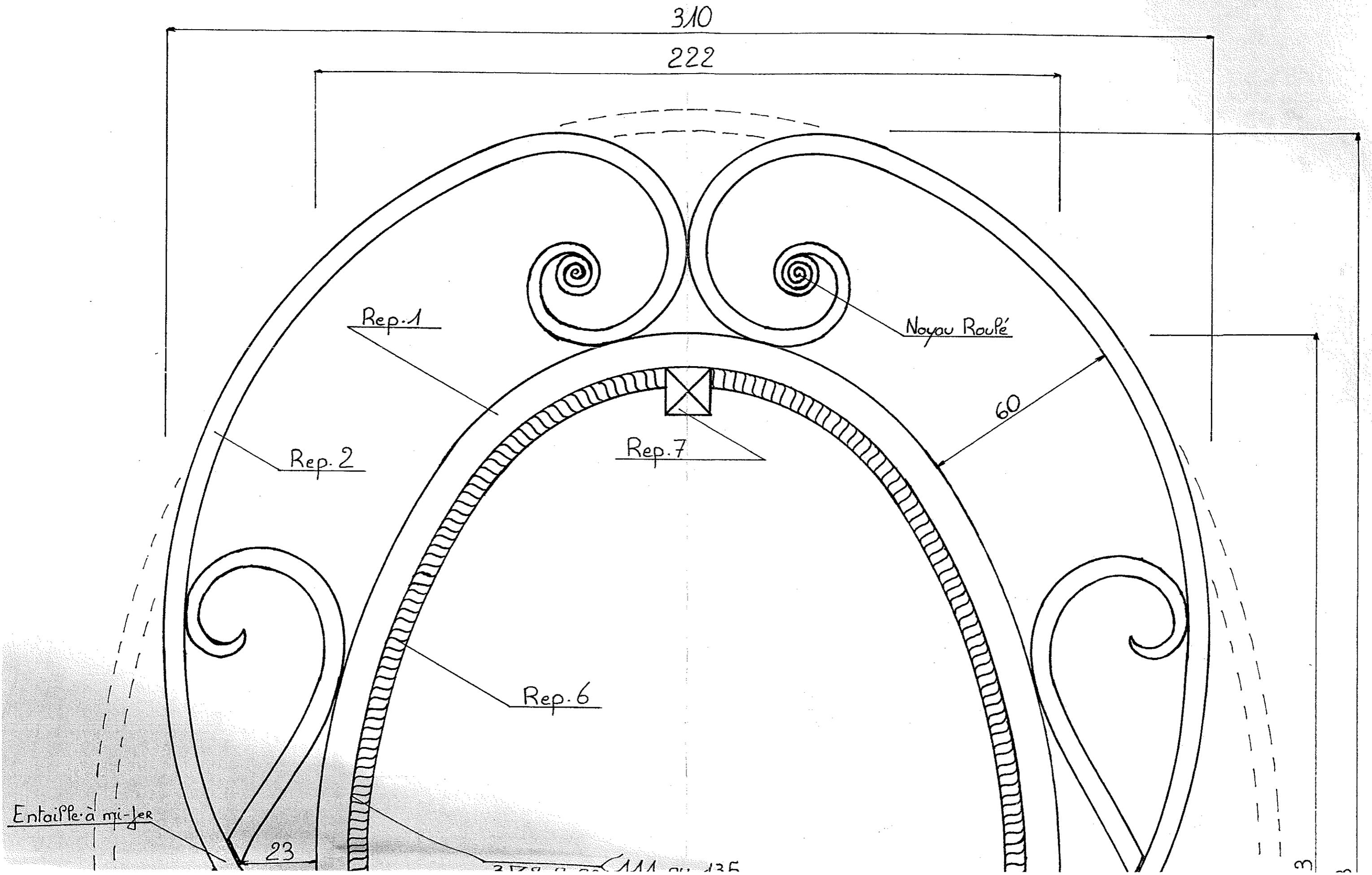
NOMENCLATURE DES PIECES

MATIERE	LONGUEUR	NOMBRE	ANGLE DE COUPE	REP.	DESIGNATION
Plat 20 x 10	Théorique 418,47 Pratique 500	2	Coupe à 90°	1	Ovale
Plat 16 x 6	521	2	Coupe à 90°	2	Volute à noyau roulé
Plat 16 x 6	540	2	Coupe à 90°	3	Volute à noyau à oeil
Vis M 5	16	4	Coupe à 90°	4	Fixation volute
Vis M 3	16	4	Coupe à 90°	5	Fixation parclose
Fil Ø 3	900	3	Coupe à 90°	6	Tresse
Carré de 14	13	1	Coupe à 90°	7	Maintien tresse
Carré de 6	20	4	Coupe à 90°	8	Parcloses

N° candidat: _____

BAREME DE CORRECTION

- Forgeage des noyaux roulés	/20
- Forgeage des noyaux à œil	/20
- Forgeage des amincis	/20
- Régularité d'enroulement	/20
- Entaille à mi-fer	/20
- Affleurage des vis	/10
- Cintrage de l'ovale	/10
- Ajustage de la tresse sur l'ovale	/5
- Soudage de la tresse sur l'anse de panier	/10
- Planéité de l'ensemble	/20
- Aspect général de l'ouvrage	/25
- Hauteur d'encombrement de l'ouvrage ± 2	/10
- Largeur d'encombrement de l'ouvrage ± 2	/10
Total	/200



Entaille à mi-fer

23

3 ∇ 8x8x80 / 111 ou 135

323

443



17

46

Rep. 3

Noyau à cep

64

30

8

22

49