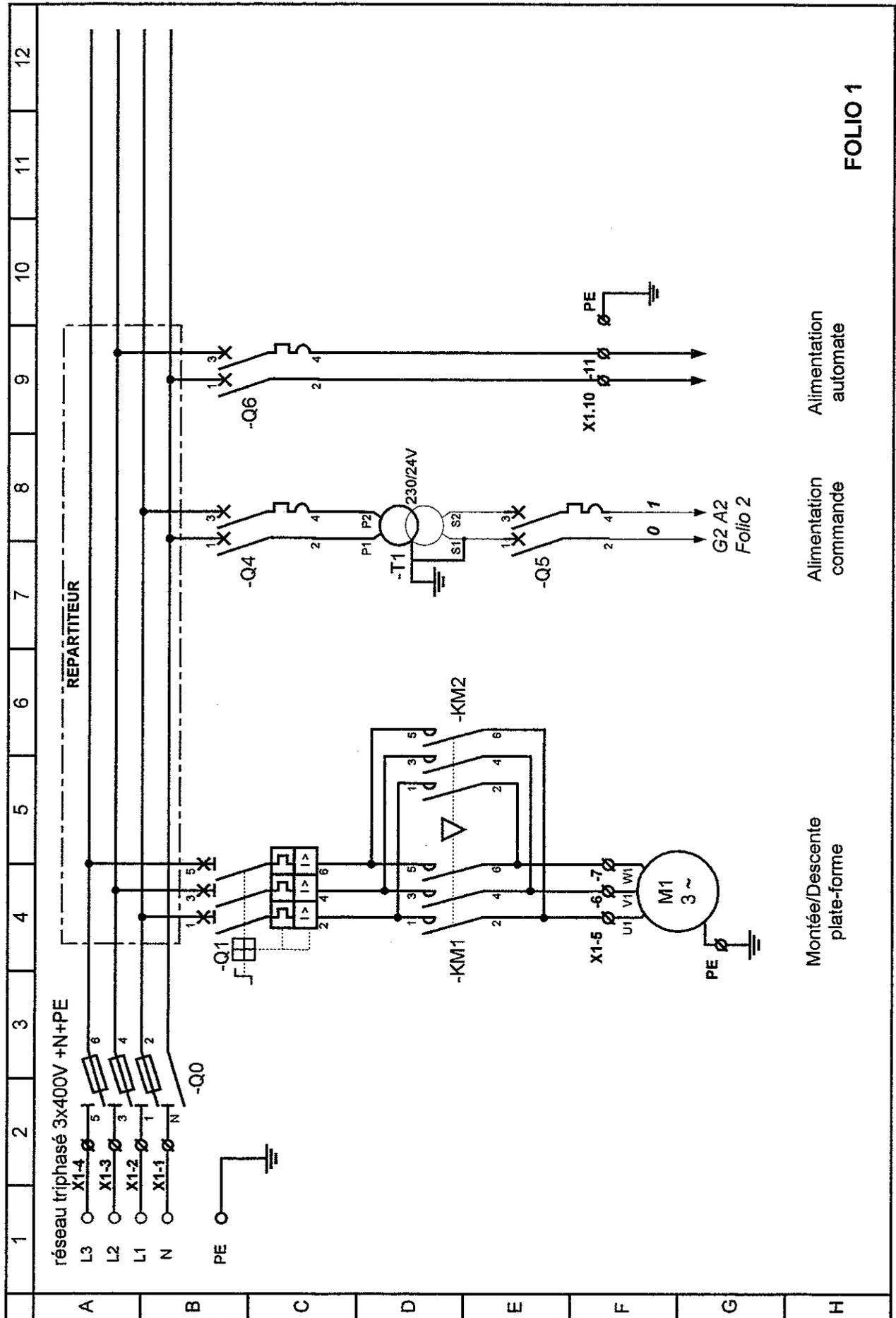


7) SCHEMA DE PUISSANCE



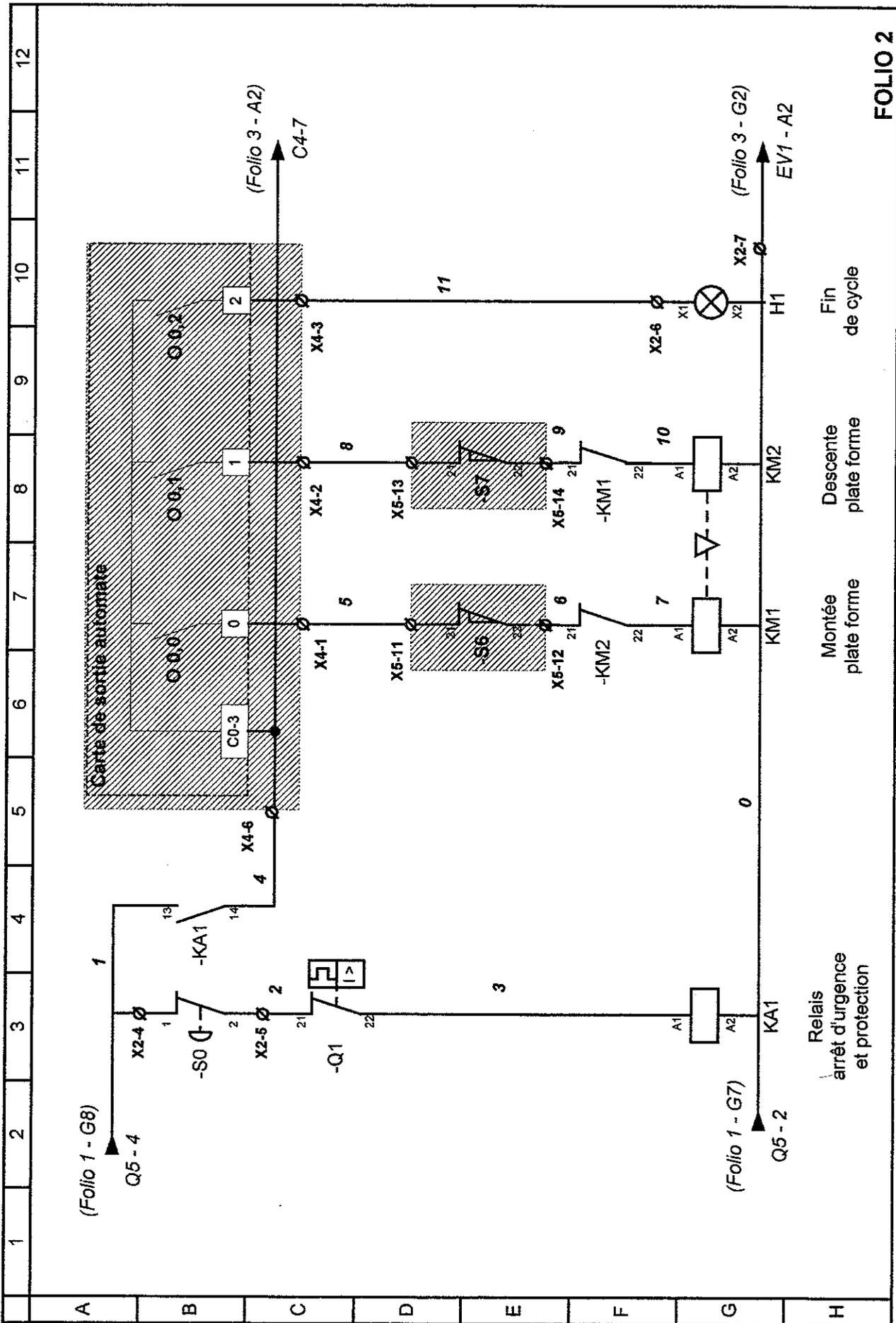
FOLIO 1

Alimentation
automate

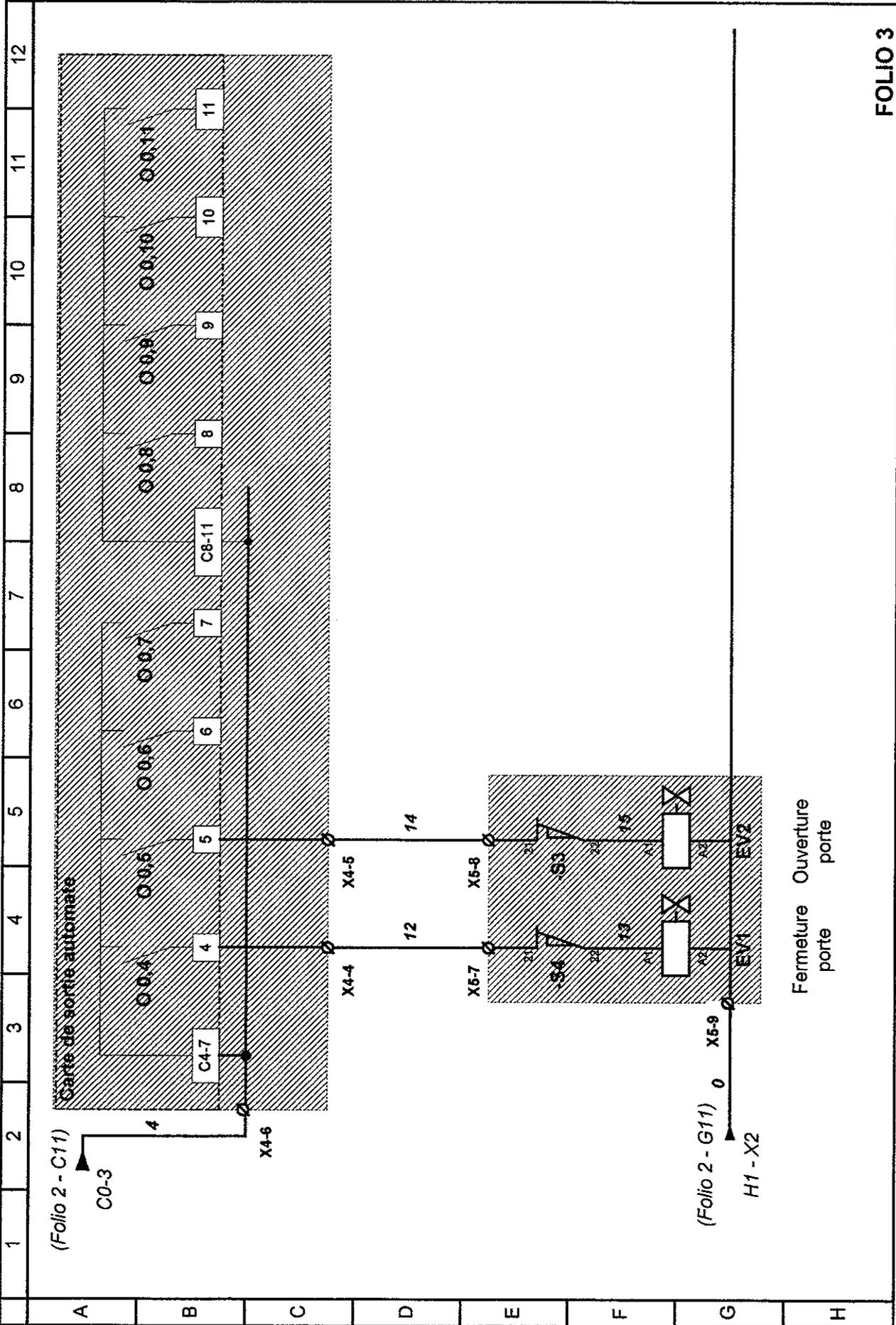
Alimentation
commande

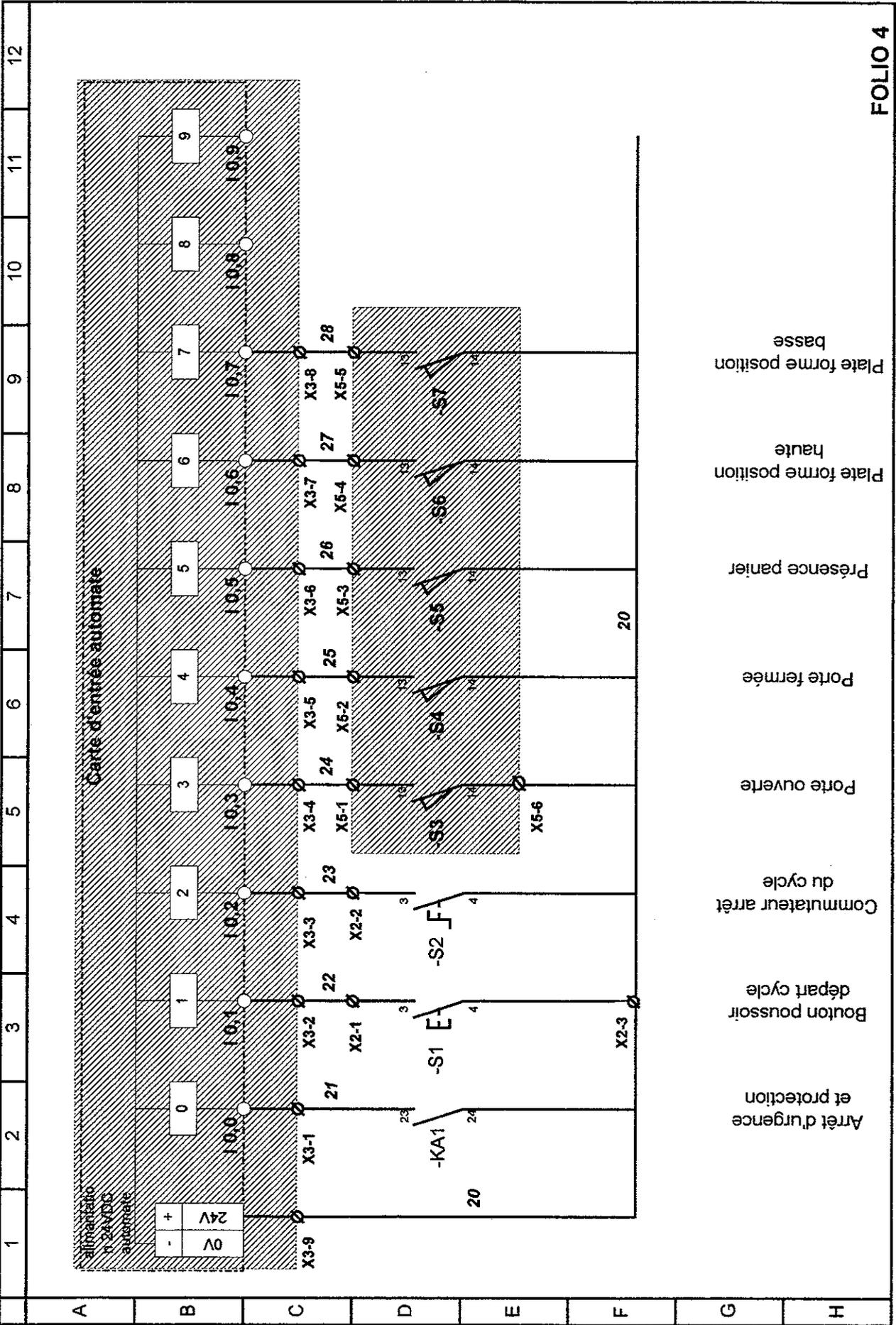
Montée/Descente
plate-forme

8) SCHEMAS DE COMMANDE



FOLIO 2





9) BORNIERES

- BORNIER X1 : Alimentations

X1	X1.1	X1.2	X1.3	X1.4		X1.5	X1.6	X1.7		X1.8	X1.9	X1.10	X1.11	
	N	L1	L2	L3	PE	U1	V1	W1	PE	0V	24V	0V	230V	PE
	Alimentation triphasée 3 x 400V + N + PE					Alimentation moteur M1 (plate-forme)				Alimentation 24V alternatif (si externe)		Alimentation automate		

- BORNIER X2 : Commandes sur porte d'armoire

X2	X2.1	X2.2	X2.3	X2.4	X2.5	X2.6	X2.7
	S1	S2	S1-S2 Commun	S0	S0	H1	H1
	Départ cycle	Arrêt cycle		Arrêt d'urgence	Fin de cycle	Commun voyant	

- BORNIER X3 : Entrées API

X3	X3.1	X3.2	X3.3	X3.4	X3.5	X3.6	X3.7	X3.8	X3.9	X3.10
	Entrée 0	Entrée 1	Entrée 2	Entrée 3	Entrée 4	Entrée 5	Entrée 6	Entrée 7	+ 24V entrées	

- BORNIER X4 : Sorties API

X4	X4.1	X4.2	X4.3	X4.4	X4.5	X4.6	X4.7	X4.8	X4.9	X4.10
	Sortie 0	Sortie 1	Sortie 2	Sortie 4	Sortie 5	Commun sorties				

- BORNIER X5 : Liaison avec la partie opérative (fin de course et capteurs)

X5

X5.1	S3	Fin de course porte ouverte (NO)
X5.2	S4	Fin de course porte fermée (NO)
X5.3	S5	Fin de course présence panier (NO)
X5.4	S6	Plate forme position haute (NO)
X5.5	S7	Plate forme position basse (NO)
X5.6	-	Commun S3, S4, S5, S6, S7 (NO)
X5.7	S4	Fin de course porte fermée (NF)
X5.8	S3	Fin de course porte ouverte (NF)
X5.9	-	Commun des électrovannes EV1 EV2
X5.10		
X5.11	S6	Plate forme position haute (NF)
X5.12	S6	
X5.13	S7	Plate forme position basse (NF)
X5.14	S7	
X5.15	PE	Conducteur de protection
X5.16		
X5.17		
X5.18		
X5.19		
X5.20		

BAREME DE CORRECTION
(entourer la case correspondant à l'évaluation)

Travail à réaliser	Critère de réussite	Evaluation			
C2.1. Organiser son poste de travail					
<u>Préparer son poste de travail</u>	Les outils sont appropriés aux travaux demandés, le poste est laissé propre		B	MOY	PASS.
C2.2. Mettre en forme et placer les canalisations de l'ouvrage					
<u>Travailler les goulottes et les profilés, les positionner</u>	En bon état, coupe droite et ébavurage, longueur correcte		TB	B	MOY.
	Respect de l'horizontalité et de la verticalité		OUI		NON
<u>Câbler l'armoire.</u> <u>Réaliser les torons</u>	Les conducteurs sont câblés, l'aspect est esthétique	TB	B	MOY.	PASS.
C2.3. Réaliser les opérations mécaniques					
<u>Tracer, percer la porte de l'armoire</u>	Le travail est soigné		B	MOY.	PASS.
<u>Assurer l'étanchéité</u>	Les presse-étoupe sont serrés correctement			OUI	NON
C2.4. Positionner et fixer les éléments constitutifs de l'équipement.					
	Les emplacements de l'appareillage respectent la verticalité et l'horizontalité			OUI	NON
	Le matériel implanté correspond au plan de l'armoire		B	1 erreur	2 erreurs
		... x6	... x4	... x2	... x0
/30					
C2.5. Raccorder les différents matériels. C2.6. Repérer les éléments, les conducteurs.					
<u>Repérer les constituants</u> <u>Raccorder les appareils</u>	Les couleurs respectent le cahier des charges			OUI	NON
	Les sections respectent la norme et le cahier des charges		OUI		NON
	Repérage des appareils en conformité avec les schémas			OUI	NON
	Repérage des conducteurs en conformité avec les schémas et cahier des charges		OUI		NON
	Utilisation des embouts		OUI		NON
	Bonne continuité électrique. Les connexions ne présentent pas de risques pour les personnes	B	1 erreur	2 erreurs	+2 erreurs
	Les fils dénudés ne sont pas blessés		B	1 blessé	2 blessés
		... x4	... x3	... x2	... x0
/20					
C2.9. Effectuer les essais					
<u>Fonctionnement du circuit de puissance</u>	Vérifier tous les départs et l'inversion de sens	B	1 erreur	2 err.	+2 err
<u>Fonctionnement du circuit de commande</u>	Circuit de commande 24v AC	B	1 erreur	2 err.	+2 err.
	Circuit entrées API		B	1 erreur	2 err.
	Circuit sorties API		B	1 erreur	2 err.
		... x15	... x10	... x5	... x0
/50					
N° Candidat	Sous totaux				
Nom :	TOTAL : / 100				
Prénom :					