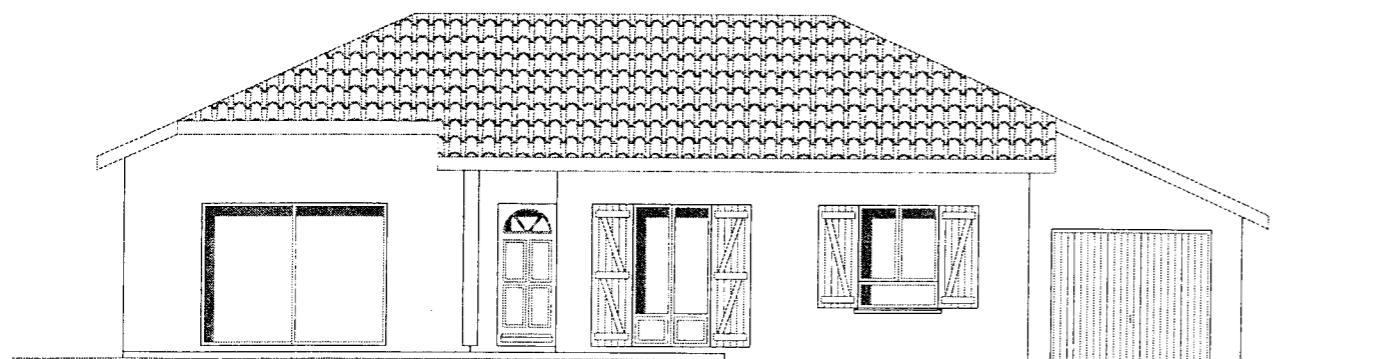


CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.



Session 2008/1	Code : 500 233 22
EXAMEN : CAP Constructeur d'ouvrages du bâtiment en aluminium, verre et matériaux de synthèse	Durée : 3 h
Épreuve : EP1 Analyse d'une situation professionnelle	Coefficient : 4

EP1 – Analyse d'une situation professionnelle

CORRIGÉ

DOSSIER CORRIGE

CE DOSSIER COMPORTE 7 FEUILLES :
 - La page de garde
 - Le dossier numéroté de DC 1/6 à DC 6/6

N°	Questions	Barème
1	Préparer la pose	/40
2	Déterminer les côtes de fabrication d'un ouvrage plan	/40
3	Optimiser les débits	/40
4	Choisir un outillage en fonction d'une méthodologie	/30
5	Contrôler les approvisionnements	/25
6	Traduire une solution technique	/25

TOTAL	/200
--------------	-------------

N° 1	Préparer la pose	C 1-2	/ 40 Pts
------	------------------	-------	----------

En vue de préparer l'étude de la distribution des châssis pour la pose, vous êtes chargé de compléter la nomenclature ci-contre.

CORRIGÉ

Vous disposez des documents suivants :

- DT 1. CCTP
- DT 2. Plan de masse
- DT 3. Plan rez de chaussée
- DT 4. Coupe
- DT 5. Façades

Type	Nbre	Schématisation	Côtes Nominales En mm		Localisation	
			Lnb	Hnb	Pièce	Façade
A	3		1200	1550	Ch 1	Sud
					Ch 2	Nord
					Ch 3	Nord
B	1		1200	2150	Cuisine	Sud
C	2		800	950	S.d.b Garage	Nord
D	1		1800	2150	Salon	Ouest
	1		2800	2150	Séjour	Sud

N° 2	Déterminer les cotes de fabrication pour un ouvrage plan	C 2-2	/ 40 Pts
------	--	-------	----------

Vous êtes amené dans le cadre de vos activités à compléter la fiche de débit ci-contre dans le but de la réalisation des châssis type A.

On vous donne les débits des ouvrants, on vous demande d'établir les débits du dormant (montants et traverses).

Vous disposez du document suivant :

- DT 2. Plan de masse
- DT 3. Plan du rez-de-chaussée
- DT 6. Elévation du châssis type A
- DT 8. Planche de profils

CORRIGE

FICHE DE DEBIT PROFILS

Ensemble :			Couleur :				
Cote fabrication		L =	H =				
Référence	N ^{bre}	Désignation	Longueur	Angle			
				45°	90°	90°	45°
1410	4	Traverse ouvrant	581	X			X
1410	3	Montant ouvrant	1102	X			X
1457	1	Montant ouvrant	1102	X			X
1459	1	Battement extérieur	1057		X	X	
1458	1	Battement intérieur	1093		X	X	
9103	2	Renfort dormant traverse	1184		X	X	
9103	2	Renfort dormant montant	1522		X	X	
9103	1	Renfort traverse intermédiaire	979		X	X	
VE 005	4	Renfort ouvrant traverse	477		X	X	
VE 005	4	Renfort ouvrant montant	998		X	X	
322	1	Traverse basse	1274	X			X
321	1	Traverse haute	1274	X			X
321	2	Montants gauche et droit	1607	X			X
1422	1	Traverse Intermédiaire	1142		X	X	

N° 3	Optimiser des découpes pour un ouvrage simple et plan	C 2-3	/ 40 Pts
------	---	-------	----------

Afin d'optimiser les débits des ouvrants des 3 châssis type A, vous devez réaliser une mise en barre des profils réf : 1410 en utilisant les chutes existantes disponibles au magasin.

Le débit se fait sur une tronçonneuse 2 têtes et la perte par pièce coupée est de 40 mm.

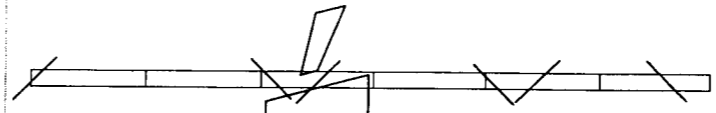
CORRIGE

Vous disposez du document suivant :

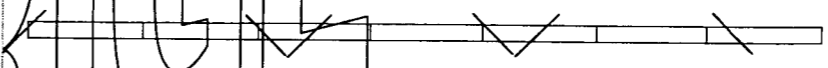
DR 2. Fiche de débit profils

Mise en barre / Plan de coupe

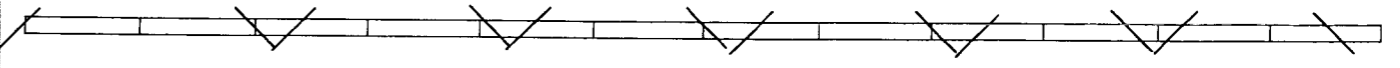
Référence :	1410	Nombre de barres :	1 chute de 3 ml
-------------	------	--------------------	-----------------



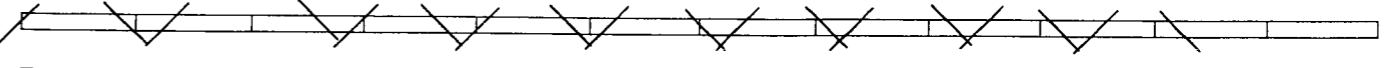
Référence :	1410	Nombre de barres :	1 chute de 3,5 ml
-------------	------	--------------------	-------------------



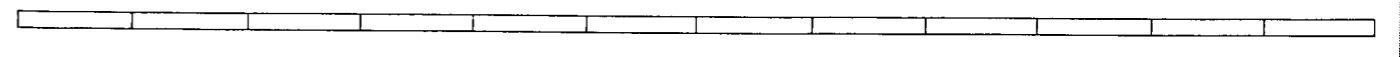
Référence :	1410	Nombre de barres 6 ml :	1
-------------	------	-------------------------	---



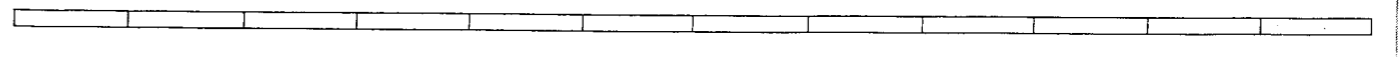
Référence :	1410	Nombre de barres 6 ml :	1
-------------	------	-------------------------	---



Référence :		Nombre de barres 6 ml :	
-------------	--	-------------------------	--



Référence :		Nombre de barres 6 ml :	
-------------	--	-------------------------	--



N° 4	Choisir un outillage en fonction d'une méthodologie	C 2-4	/ 30 Pts
------	---	-------	----------

L'assemblage de la traverse du châssis type A est réalisé à l'aide du set d'assemblage réf : 9282

L'usinage des têtes du profil réf : 1422 nécessite le choix d'un train de fraises adapté.

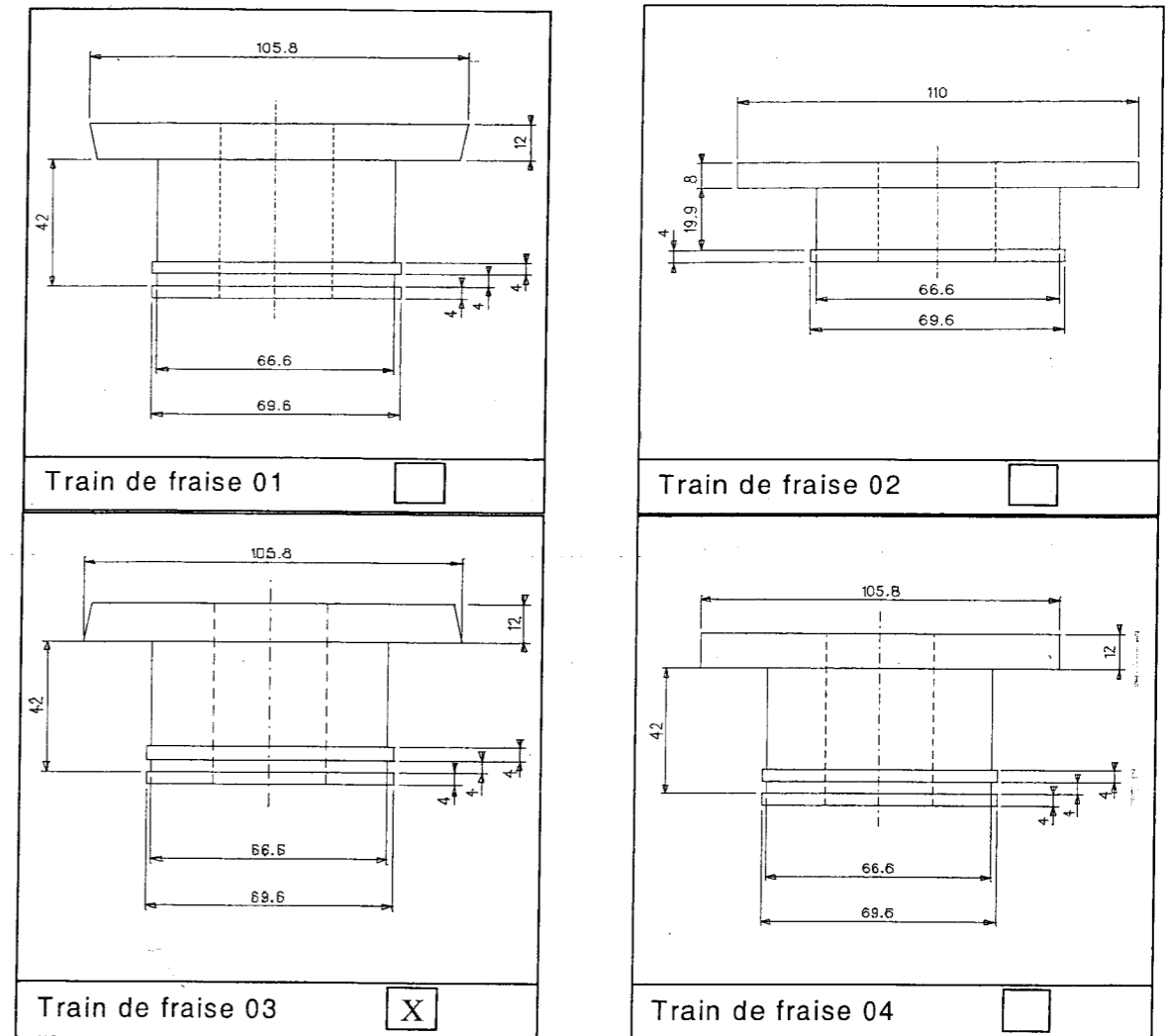
Vous devez :

1. cocher le train de fraises que vous choisissez au magasin
2. indiquer la cote butée pour régler la machine.

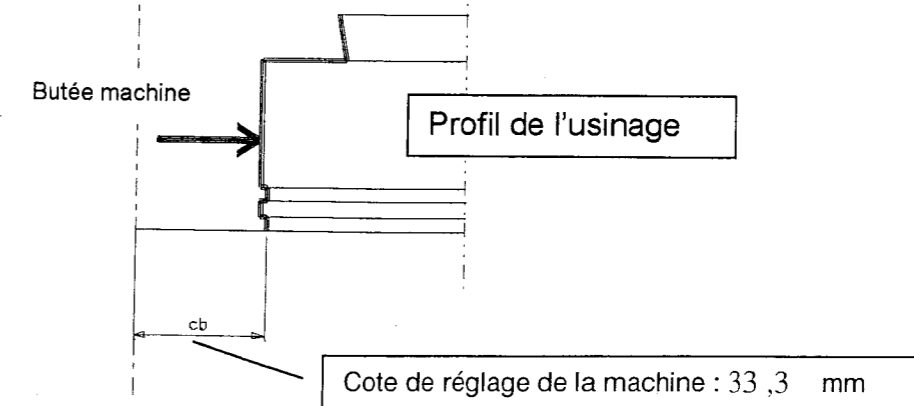
Vous disposez du document suivant :

DT 7. Détail de l'assemblage de la traverse

CORRIGÉ



Axe de la fraise



N° 5	Contrôler les approvisionnements	C 2-5	/ 25 Pts
------	----------------------------------	-------	----------

Dans le cadre de l'approvisionnement du poste de travail de tronçonnage, vous devez compléter le bordereau de sortie matière en fonction des profils à utiliser pour réaliser le châssis type A

Vous disposez :

Barres à débiter	
Réf : 1410	Nbre : 3
Réf : 1457	Nbre : 1
Réf : 1459	Nbre : 1
Réf : 1458	Nbre : 1
Réf : 321	Nbre : 4
Réf : 322	Nbre : 1
Réf : 1422	Nbre : 1
Réf : 9103	Nbre : 4
Réf : VE 005	Nbre : 4

Ainsi que les documents suivants :

- DT 8. Planche de profils
- DT 9. Stock magasin

Bordereau de sortie magasin		
Référence :	Nbre de barres sorties	Stock restant
1410	3	1
1457	1	3
1459	1	2
1458	1	3
321	4	0
322	1	1
1422	1	2
9103	4	8
VE 005	4	4

N° 6	Traduire une solution technique	C 2-1	/ 25 Pts
------	---------------------------------	-------	----------

Le montage de la traverse intermédiaire nécessite un usinage par perçage des montants du dormant.

Vous devez compléter le dessin de fabrication ci-contre afin de vous faciliter les opérations de traçage et perçage des montants du dormant à l'atelier.

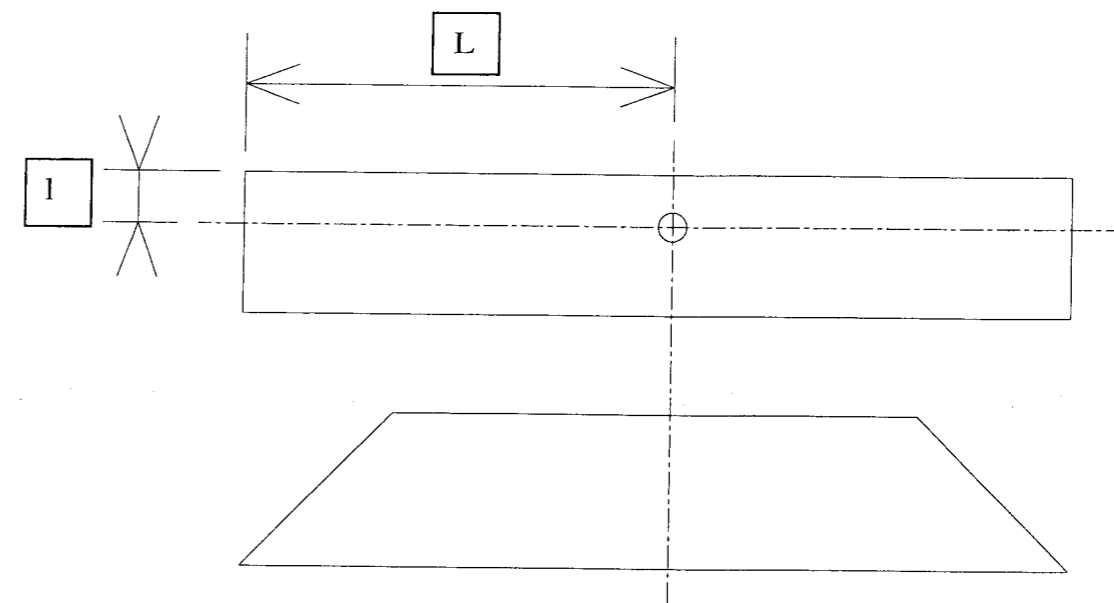
CORRIGÉ

Vous disposez des documents suivants :

- DT 6. Elévation du châssis type A
- DT 7. Détail de l'assemblage de la traverse

Conditions de réalisation :

Fusion des bords lors du soudage : 2,5 mm



L =400..... mm

l =24,3... mm