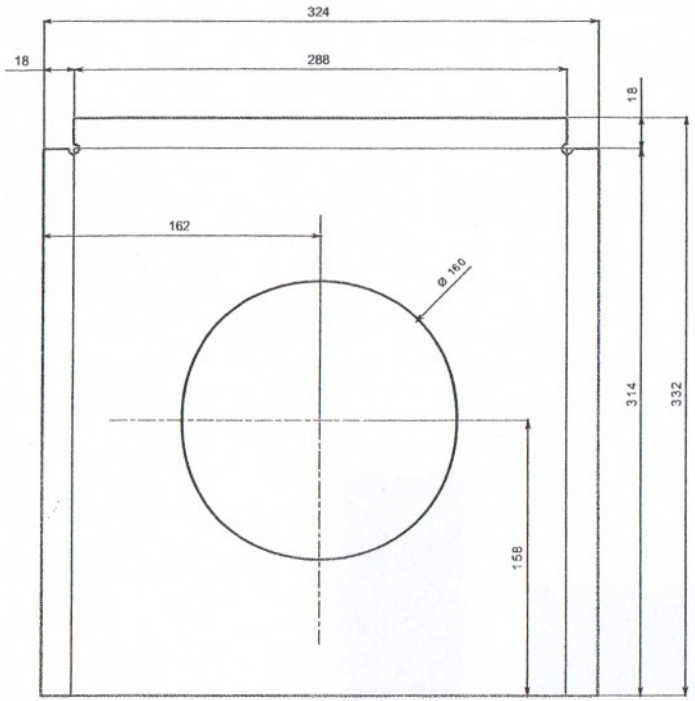


On donne:

- Le plan du repère 1.1 ci-contre.
- Un abaque de pliage.
- Une presse plieuse avec des outils montés.
- Une tôle d'essai pour les réglages.

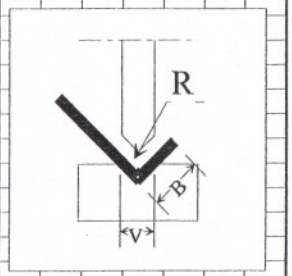
On demande:

- De vérifier, en fonction de l'abaque de pliage, si le vé correspond.
- De régler la butée et d'apporter les modifications nécessaires.
- De régler l'angle en fonction des réglages machine.

On exige:

- D'indiquer au correcteur le vé a utiliser. **1pt**
- De régler la butée à la dimension de pliage. **3pts**
- D'effectuer un essai de pliage pour vérifier l'angle. **1pt**
- D'effectuer les actions correctives si nécessaire. **1pt**
- D'effectuer le pliage du repère 1.1. **3pts**
- De remettre en l'état initial le poste de travail. **1pt**

E	4	6	7	8.5	11	14	18	22	24	28	35	44	52	56	63	71	93	110	130	140	B
en mm	1	1.3	1.6	2	2.6	3.3	4	5	6	7	8	10	11	13	15	16	21	26	30	33	R
⇩	6	8	10	12	16	20	25	32	35	40	50	60	70	80	90	100	130	150	180	250	V
0.5	2																				
0.8	7	5	4																		
1	11	8	6	5																	
1.2	16	12	9	7																	
1.5		19	15	12	8	6															
2			27	22	16	12	10														
2.5				36	25	20	16	11													
3					38	29	24	17	15												
4						54	44	31	28	24	19	15									
5								51	46	39	30	24	20								
6									68	58	45	36	30	26							
8											84	68	56	48	42	37					
10													92	78	68	60	44	38			
12														117	102	90	66	56	45		
15																146	107	90	73	65	
20																		169	137	121	

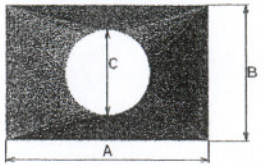


Candidat N°:

Grille évaluation de pliage			
Action	Point obtenu	Point maximal	Tolérance
Choix du vé		1pt	Aucune aide
Réglage butée		3pts	2 essais maximum
Vérification de l'angle		1pt	3 essais maximum
Action corrective		1pt	2 essais maximum
Pliage de la pièce		3 pts	Plus petit bord en priorité
Remis à l'état initial		1pt	Modification de la butée et de l'angle,
Note		10 pts	

NOTE /10

CAP Constructeurs d'Eléments Chaudronnés	Code
EP2 Mise en oeuvre, réalisation, contrôle	DR 1 / 4

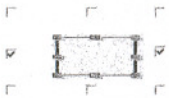


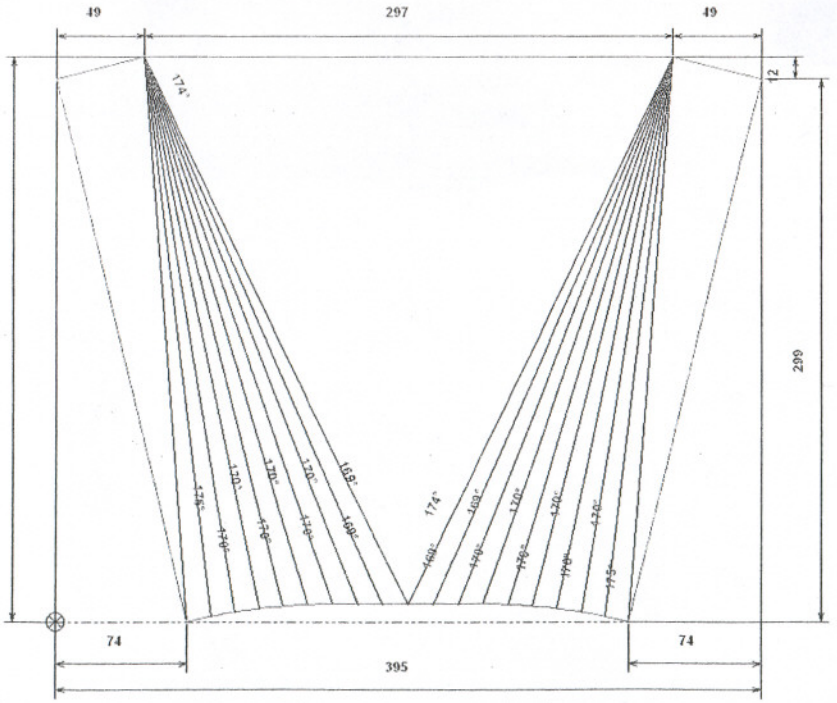
A	300
B	104
C	160

H	300
Ep	1,5
Gé	36

Common-cut-with-joints

Contact ? (Sans gestion de contact)





angle	X ba	Yba	Xhaut	Yhaut
175,1	74	0	49	311
170,3	87,4	3	49	311
170,3	101	5,5	49	311
170,2	114,7	7,4	49	311
170,1	128,5	8,8	49	311
169,8	142,2	9,6	49	311
169,5	156,1	9,8	49	311
169,2	169,9	9,7	49	311
169	183,7	9,6	49	311
174,4	197,5	9,6	49	311
174,4	197,5	9,6	346	311
169	211,3	9,6	346	311
169,2	225,1	9,7	346	311
169,5	239	9,8	346	311
169,8	252,8	9,6	346	311
170,1	266,6	8,8	346	311
170,2	280,3	7,4	346	311
170,3	294	5,5	346	311
170,3	307,6	3	346	311
175,1	321,1	0	346	311
170,8	Angle de pliage moyen			

On donne:

- Le plan du repère 2.1 DT 5/11.
- Un tableau de coordonnées Logitrace.
- Une tôle ep 1.5 format 420x330.
- Différents bordereaux Logitrace V12.

On demande:

- De tracer les génératrices du demi développement.
- De pointer sur toutes les génératrices.

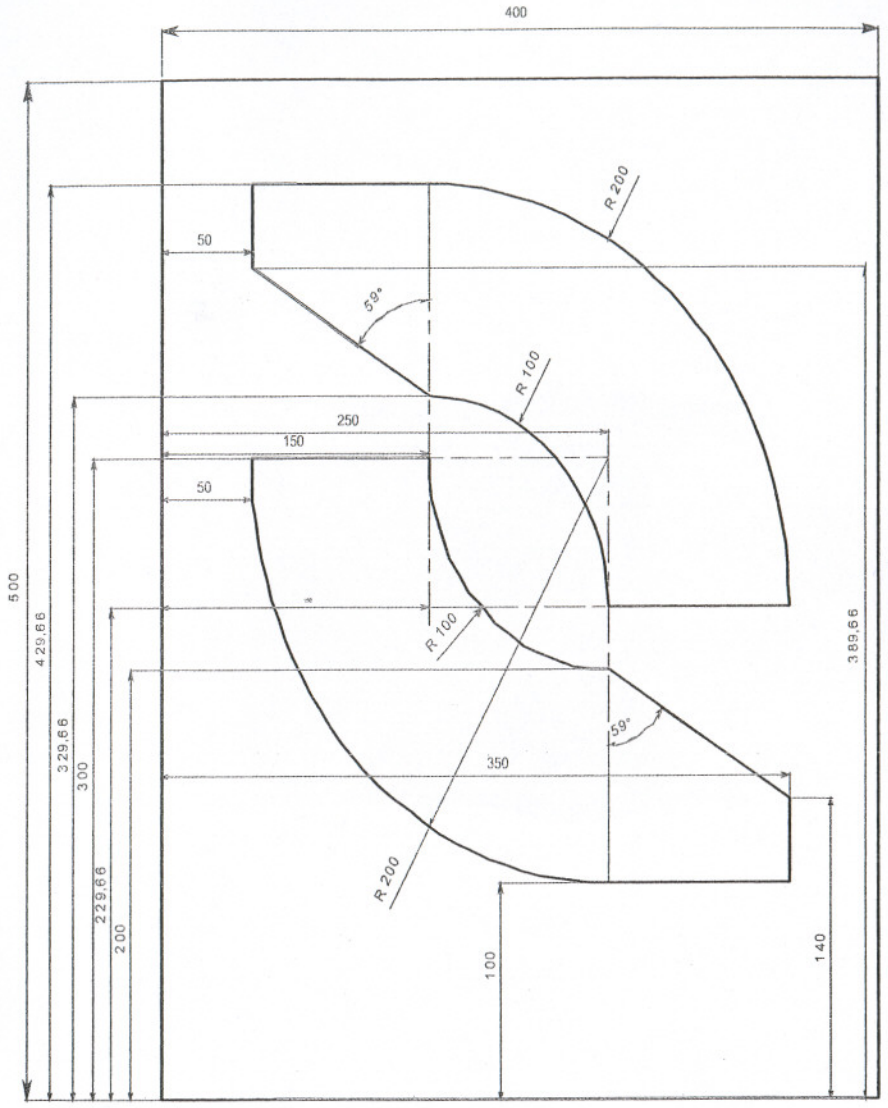
On exige:

- De faire contrôler par un correcteur à l'aide du gabarit le tracé de votre demi-développé. **10pts**

Candidat N°:

Grille d'évaluation		
Point obtenu	Point maximum	Tolérance
	10 pts	0,5 pt par coup de pointeau visible dans le diamètre

NOTE /10



Tôle ep 2 mm.

On donne:

- Le plan de poinçonnage.
- Une poinçonneuse CN.
- Une tôle ép 2 format 500x400.

On demande:

- De mettre en place sur la table de poinçonnage la tôle fournie.
- D'effectuer le poinçonnage de la tôle.
- De remettre la machine à son état initial.

On exige:

- Aucune aide ne sera fournie pour la mise en position de la tôle. **5 pts**
- Le lancement de poinçonnage est effectué après les différents contrôles. **3 pts**
- Le poste a été remis à son état initial. **2pts**

Candidat N°:

Grille d'évaluation			
Action	Point obtenu	Point maximum	Tolérance
Mise en position		5 pts	Mise en position dans les pinces et la butée correcte
Lancement		3 pts	Aucune personne dans la zone de travail et aucun voyant rouge allumé,
Remise en état du poste		1 pt	Chute dans la bennes, les pinces fermée et la butée rentrée.
Note		10 pts	

NOTE /10

CAP Constructeurs d'Eléments Chaudronnés	Code
EP2 Mise en oeuvre, réalisation, contrôle	DR 3 / 4

BAREME DE CORRECTION

DT 2/6

Cote, soudure ou géométrie	Tolérance particulière	Points obtenus	Point maximum proposé
Soudure bord à bord 141 10 x 20	La qualité, la régularité et les réglages seront laissés à l'appréciation des correcteurs		/ 10 pts
Perpendicularité de ±1 par rapport A	Si la pièce est hors tolérance aucun point ne sera accordé		/ 5 pts
Planéité de ± 1	Si la pièce est hors tolérance aucun point ne sera accordé		/ 5 pts
506,5 ± 2mm	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 20 pts
Nombre de points final de cette feuille			/ 40 pts

DT 3/6

Cote, soudure ou géométrie	Tolérance particulière	Point obtenue	Point maximum proposé
Soudure en angle 141 6 x25	La qualité, la régularité et les réglages seront laissés à l'appréciation des correcteurs		/ 10 pts
Soudure en angle 141 6 x26	La qualité, la régularité et les réglages seront laissés à l'appréciation des correcteurs		/ 10 pts
104	Si la pièce est hors tolérance aucun point ne sera accordé		/ 10 pts
300	Si la pièce est hors tolérance aucun point ne sera accordé		/ 20 pts
43,7	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 10 pts
100	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 10 pts
121°	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par degrés		/ 10 pts
Nombre de points final de cette feuille			/ 80 pts

DT 4/6

Cote, soudure ou géométrie	Tolérance particulière	Points obtenus	Point maximum proposé
Soudure 111 meulée	La conformité au plan sera laissée à l'appréciation des correcteurs		/ 5 pts
Soudure bord à bord 135 5 x 20	La qualité, la régularité et les réglages seront laissés à l'appréciation des correcteurs		/ 10 pts
292	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 20 pts
216	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 20 pts
20	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 5 pts
Nombre de points final de cette feuille			/ 60 pts

DT 5/6

Cote, soudure ou géométrie	Tolérance particulière	Points obtenus	Point maximum proposé
Soudure périphérique 135	La qualité, la régularité et les réglages seront laissés à l'appréciation des correcteurs		/ 10 pts
302,5	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 20 pts
Soudure 141 bord à bord	La qualité, la régularité et les réglages seront laissés à l'appréciation des correcteurs		/ 10 pts
Soudure 141 bord à bord	La qualité, la régularité et les réglages seront laissés à l'appréciation des correcteurs		/ 10 pts
104	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre		/ 10 pts
Nombre de points final de cette feuille			/ 60 pts

DT 6/6

Cote, soudure ou géométrie	Tolérance particulière	Repère	Points obtenus	Point maximum proposé
73,5	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	2,2		/ 15 pts
58,5	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	2,2		/ 15 pts
Ø 163	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	2,2		/ 10 pts
R 5	Un contrôle visuel des correcteurs	2,2		/ 1 pts
40	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 2 points par millimètre	1,2		/ 10 pts
83,5	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	1,2		/ 10 pts
10	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	1,2		/ 5 pts
M8	Un essai de tous les trous sera effectué. Une sanction de 1 point par trou sera appliquée en cas de mauvais de fonctionnement de la vis.	1,2		/ 11 pts
21	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	1,3		/ 10 pts
90	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	1,3		/ 10 pts
10	Si la pièce est hors tolérance, le nombre de points sera sanctionné de 5 points par millimètre	1,3		/ 5 pts
M8	Un essai de tous les trous sera effectué. Une sanction de 1 point par trou sera appliquée en cas de mauvais de fonctionnement de la vis.	1,3		/ 4 pts
Nombre de points final de cette feuille				/ 106 pts

N° de candidat:

Note finale /20 pts

Récapitulatif final

Feuille	Points obtenus	Points maximum proposés
DT 2/11		40
DT 3/11		80
DT 4/11		60
DT 5/11		60
DT 6/11		106
Fiche contrat pliage		10
Fiche contrat traçage		10
Fiche contrat poinçonnage		10
Point finale		376
Note finale		20