

<b>Session 2011</b>	<b>Code : 500 233 22</b>	<b>Page : 1/ 3</b>
<b>Examen :</b> CAP Constructeur d'ouvrages du bâtiment en aluminium, verre et matériaux de synthèse		<b>Durée : 14 h</b>
<b>Épreuve :</b> EP2 Fabrication d'un ouvrage simple		<b>Coefficient : 8</b>

Ce sujet comporte **3** pages numérotées de **1/3** à **3/3**.  
Assurez-vous que cet exemplaire est complet.  
S'il est incomplet, demandez un autre exemplaire au chef de salle.

**- SUJET -**

<b>Réalisation d'un ouvrage en verre</b>	<b>/30</b>
• Question 1 - Coupe	/7
• Question 1 - Sécurité	/3
• Question 2 - Façonnage	/10
• Question 2 - Sécurité	/4
• Question 3 - Collage	/4
• Question 3 - Sécurité	/2
<b>Réalisation d'un ouvrage en aluminium *</b>	<b>/70</b>
• Question 1 - Débit	/16
• Question 1 - Sécurité	/4
• Question 2 - Usinage	/20
• Question 2 - Sécurité	/8
• Question 3 - Assemblage	/16
• Question 3 - Sécurité	/6
<b>TOTAL</b>	<b>/100</b>

\* Les cotes supérieures aux tolérances sont considérées = 0

## REALISATION D'UN OUVRAGE EN VERRE

A l'aide du parc machine de l'atelier, des matériels et outillages, des produits fournis, du document ressource page 3/3, vous avez à réaliser une glace argentée avec une tête cintrée épaisseur 5 mm sur laquelle sera collée une tablette en glace claire épaisseur 5 mm avec de la colle UV. Les glaces auront comme façonnage un joint plat poli autour.

Tout au long de la réalisation, vous devez impérativement respecter les règles d'hygiène et de sécurité pour vous-même et les tiers.

### 1. COUPER DES PRODUITS VERRIERS MONOLITHIQUES PLANS.

*Outillages : équerre, coupe-verre et tournette à molette.*

A la fin de la découpe de l'arrondi et de la tablette, vous devez impérativement appeler un correcteur pour l'évaluation de la qualité des coupes sans éclats, un contour régulier et le respect des dimensions.

### 2. REALISER LES JOINTS PLATS PLIS AUTOUR.

*Machines : rectiligne ou machine à bandes, touret*

Façonnage à effectuer sur vos volumes coupés à la question 1.

Les façonnages sont conformes.

Les cotes sont respectées (tolérances sur cotes  $\pm 1$  mm).

### 3. REALISER LE COLLAGE DE LA TABLETTE AVEC LA COLLE UV

*Machine : lampe aux rayons ultraviolets*

Collage de la tablette à effectuer sur la glace cintrée façonnée à la question 2.

Le collage est conforme et de qualité, sans bulle.

Les cotes sont respectées (tolérances sur cotes  $\pm 1$  mm).

## REALISATION D'UN OUVRAGE EN ALUMINIUM

A l'aide du parc machine de l'atelier, des matériels et outillages, des produits fournis, du dossier ressource complémentaire, vous avez à réaliser une fenêtre à la française en profilés aluminium laqué blanc à rupture de pont thermique en réhabilitation sans la pose d'un double vitrage épaisseur 20 mm.

Tout au long de la réalisation, vous devez impérativement respecter les règles d'hygiène et de sécurité pour vous-même et les tiers.

### 1. DEBITER LES PROFILS EN ALUMINIUM.

Les débits sont conformes (tolérances sur les dimensions  $\pm 1$  mm).

### 2. REALISER DES TROUS ET DES ENCOCHES SUR DES PROFILES.

*Machines : fraiseuse à copier, perceuse à colonne, presse et outils de poinçonnage.*

Évaluation uniquement sur drainage de la traverse basse du dormant et sur la traverse basse de l'ouvrant.

Les positions d'usinage sont conformes.

L'état de surface n'est pas altéré.

Le poste de travail et son environnement permettent l'intervention suivante en toute sécurité.

### 3. ASSEMBLAGE DU CHASSIS.

Les positions prévues pour les constituants sont respectées.

Les tolérances géométriques sont respectées.

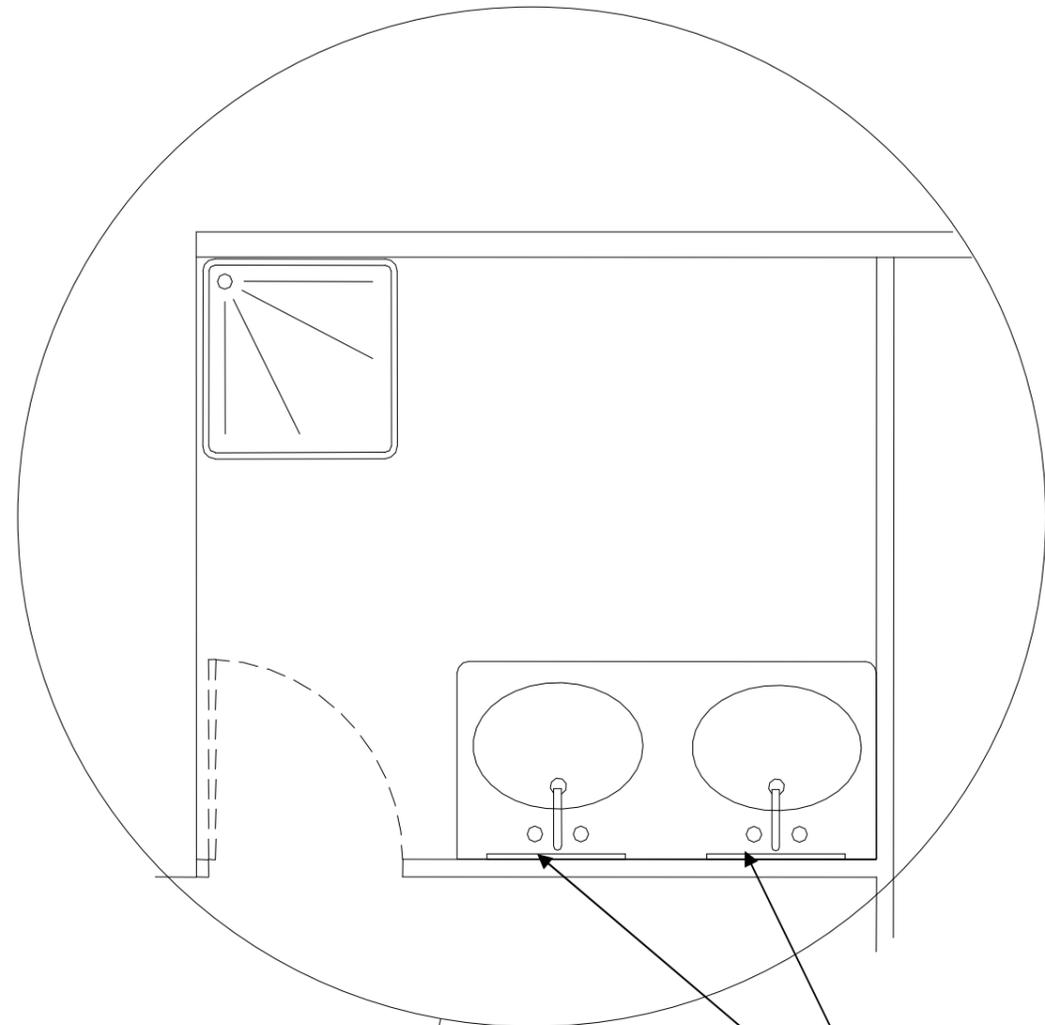
Les assemblages respectent les prescriptions.

Les états de surface ne sont pas altérés.

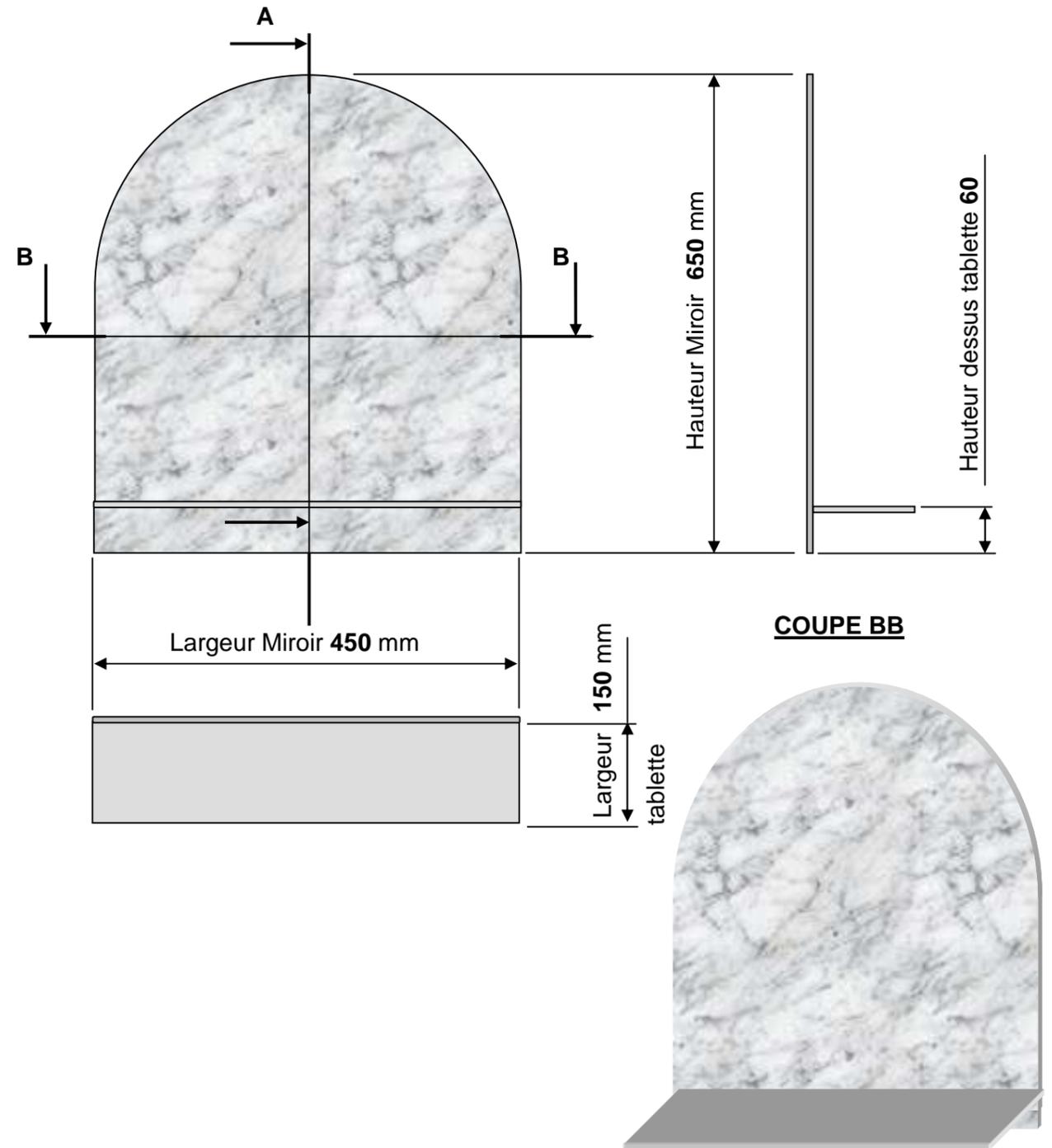
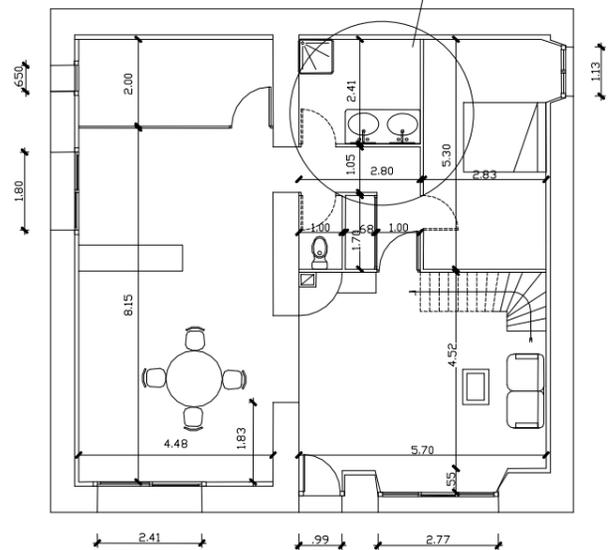
Les parcloles sont correctement pré assemblées sur l'ouvrant sans le joint de vitrage intérieur

Le poste d'assemblage et son environnement permettent l'intervention suivante en toute sécurité.

# MIROIR DE SALLE DE BAINS



Miroir Individuel



COUPE BB