

C.A.P.

CONSTRUCTION DES CARROSSERIES

Session : 2015

EP2 – Réalisation d'interventions sur un véhicule

2^{ème} partie : Réalisation d'opérations de construction d'éléments de carrosserie

Durée : 4h

Coef. : 12

DOSSIER BAREME

Ce dossier comprend 3 pages numérotées de 1 à 3.

CAP Construction des Carrosseries	Code :	Session 2015	BAREME
EP2 : Réalisation d'interventions sur un véhicule 2ème partie	Durée : 4h	Coefficient : 12	Page 1/3

1 PROPOSITION DE BAREME DE NOTATION

<u>COMPETENCES</u>		<u>OBSERVATIONS</u>		<u>NOTE</u>
C3.1.1 : Mettre en œuvre un poste de fabrication				/8
C3.1.2 : réaliser une phase de fabrication				/43
<u>Réalisation de la cornière fixation flan</u>		<u>Réalisation du tube vertical</u>		
<u>Contrôle</u>	<u>Points</u>	<u>Contrôle</u>	<u>Points</u>	
Cote et positionnement des trous oblongs	.../4	Cote de 240 mm	.../4	
Cote de 134 mm	.../2	Positionnement du trou Cote de 30 mm	.../2	
Cote de 62 mm	.../2	Positionnement du trou Cote de 92 mm	.../2	
Cote de 200 mm	.../2			
Angle de 90°	.../2			
<u>Total</u>	<u>.../12</u>	<u>Total</u>	<u>.../8</u>	
<u>Réalisation du tube horizontal de pied</u>		<u>Réalisation de la platine de pied</u>		
<u>Contrôle</u>	<u>Points</u>	<u>Contrôle</u>	<u>Points</u>	
Cote 514 mm	.../4	Cote 100 mm	.../2	
Positionnement du trou Cote de 14 mm	.../2	Cote 35mm	.../2	
Positionnement du trou Cote de 322 mm	.../2	Positionnement des trous Cote de 15 mm	.../2	
		Positionnement des trous Cote de 12.5 mm	.../2	
<u>Total</u>	<u>.../8</u>	<u>Total</u>	<u>.../8</u>	
<u>Réalisation des pièces suivantes :</u>				
<u>Contrôle et respect des côtes</u>	<u>Points</u>			
Gousset de renfort	.../3			
Entretoise de calage	.../1			
Guide axe de crémaillère	.../1			
Pied de pied réglable	.../2			
<u>Total</u>	<u>.../7</u>			
C3.33 : Mettre et maintenir en position les éléments à assembler				/10

C3.34 : Réaliser les assemblages				/39
<u>Assemblage : du pied réglable</u>		<u>Assemblage pied fixe</u>		
<u>Contrôle</u>	<u>Points</u>	<u>Contrôle</u>	<u>Points</u>	
Ebavurage de la platine	.../2	Ebavurage des diverses pièces	.../2	
Ebavurage du tube	.../2	Cote de 80 mm	.../ 3	
Positionnement des pièces	.../4	Cote de 276 mm	.../ 3	
perpendicularité	.../4	Cote de 47 mm	.../ 3	
		Perpendicularité A	.../ 3	
		Perpendicularité B	.../ 3	
		Parallélisme C	.../ 3	
		Respect de procédé de soudure	.../ 3	
		Respect de la cotation de soudure du gousset	.../4	
<u>Total</u>	<u>.../12</u>	<u>Total</u>	<u>.../27</u>	
Qualité des assemblages				/10
C4.13 : Appliquer les règles de tri sélectif des déchets				/10
Total				/120