

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

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