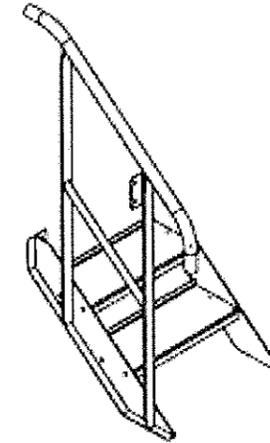


# CAP SERRURIER-METALLIER

## DOSSIER SUJET



Perspective de l'ouvrage

### Compétences évaluées :

- C3.1 Organiser et préparer le poste, l'aire de travail.
- C3.2 Réaliser l'usinage et/ou la conformation.
- C3.3 Réaliser le montage et la finition de tout ou partie d'un ouvrage à l'atelier.
- C3.6 Vérifier et maintenir en état.

	Session 2014	Code 14 EP2		
Examen et spécialité : <b>CAP SERRURIER-METALLIER</b>				
Intitulé de l'épreuve : <b>EP2 - FABRICATION D'UN OUVRAGE SIMPLE</b>				
Type : <b>SUJET</b>	Facultatif : date et heure	Durée : <b>14 heures</b>	Coefficient : <b>8</b>	N° de page / total <b>DS 1/3</b>

**Mise en situation :**

Un client vous demande de réaliser un escalier et sa rambarde.

**Vous devez :**

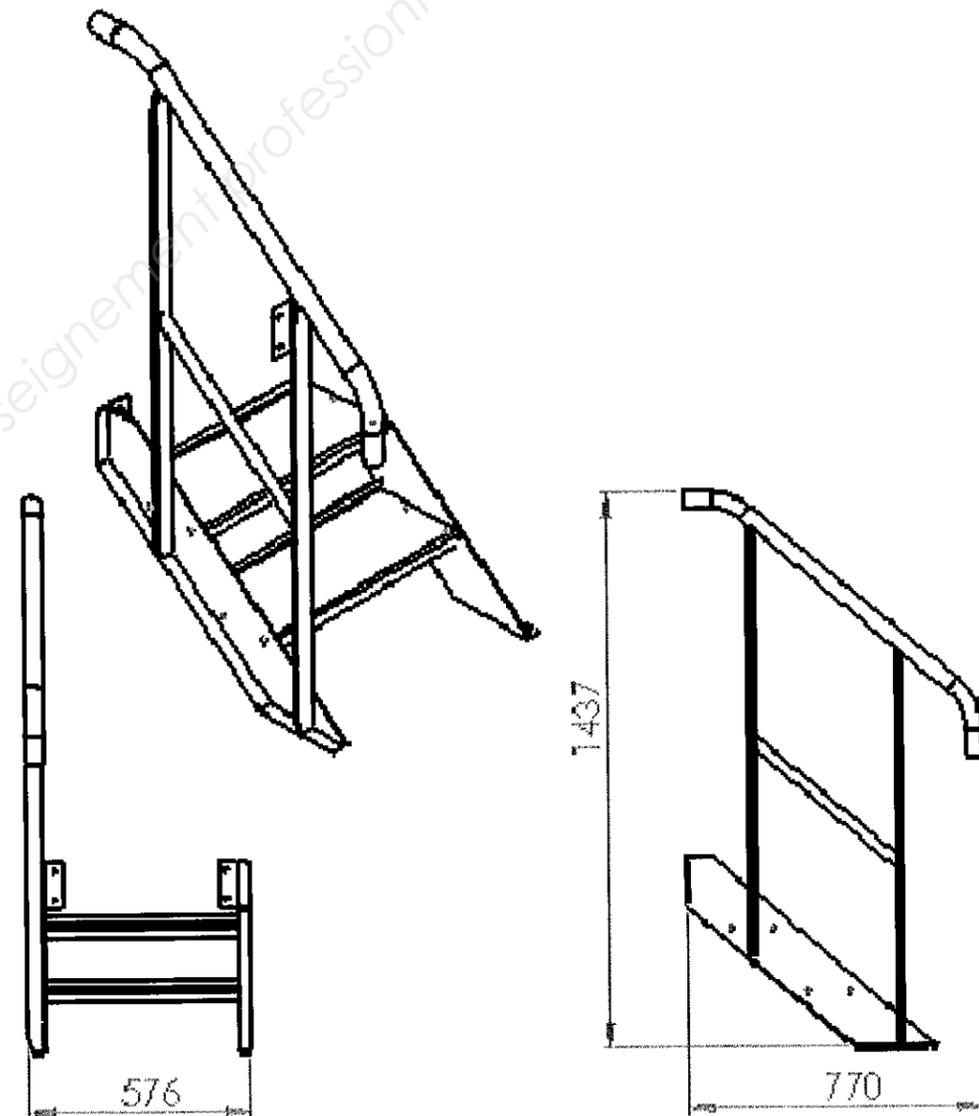
- ❖ Organiser votre aire de travail pour évoluer en toute sécurité.
- ❖ Tracer l'épure de la main courante DT 6/6, temps maxi 1 heure.
- ❖ Réaliser les débits.
- ❖ Réaliser les usinages.
- ❖ Réaliser les formages.
- ❖ Assembler suivant les spécifications, aucune soudure ne sera meulée.
- ❖ Réaliser les finitions
- ❖ Remettre à l'état initial les différents postes de travail

**Vous disposez de :**

- ❖ Un poste de travail.
- ❖ Du matériel nécessaire.
- ❖ De la matière d'œuvre.
- ❖ Du dossier technique.

**Le respect de la sécurité sera observé et obligatoire.**

Vues de l'ouvrage :  
Vue de face, de côté et perspective avec les cotes d'encombrement.



Examen et spécialité : <b>CAP SERRURIER-METALLIER</b>	Code 14 EP2
Intitulé de l'épreuve : <b>EP2 - FABRICATION D'UN OUVRAGE SIMPLE</b>	N° de page / total DS 2/3

**Évaluation en cours d'épreuve.**

Objectifs à atteindre	Critères d'évaluation	
<b>Utilisation d'un procédé de débit pour la réalisation des repères 1.</b>		
Aménager l'aire de travail	Préparation correcte. Consignes de sécurité respectées.	/ 5
Traçage du limon rep.1. Contrôle et évaluation par l'examineur.	Le tracé est conforme au plan DT 4/6.	/30
Effectuer les réglages et les contrôles nécessaires avant le débit. Exécuter le débit, vérifier le résultat.	Mise en position pièce/outil correcte. Les pièces sont conformes aux données et plans	/ 10
<b>Traçage d'un gabarit pour le repère 10</b>		
Aménager l'aire de travail Traçage de la main courante rep.10. Contrôle et évaluation par l'examineur.	Le tracé est conforme aux données du plan DT 6/6.	/20
<b>Utilisation d'un procédé de conformation sur poste pré réglé, pliage repères 2.</b>		
Aménager l'aire de travail et remettre en état le site. Mettre en position la pièce et exécuter l'opération.	Préparation correcte Consignes de sécurité respectée Mise en position pièce/outil correcte	/ 5
<b>TOTAL EN COURS D'ÉPREUVE</b>		/ 70

**Barème d'évaluation de la fabrication.**

<b>Tolérances dimensionnelles</b>			
Support marche rep.3	Entre axe 110±0.5	/ 10	
Patte de fixation rep.7	Entre axe 73± 1	/ 5	
Montant rep.8	1020± 1	/ 5	
Main courante rep.10	Cintrage 130°± 1	/ 5	
Main courante rep.10	Cintrage 140°± 1	/ 5	
<b>Tolérance ± 1mm positionnements</b>			
Limon rep.1 / main courante rep.10	721	/ 5	
Limon rep.1 / main courante rep.10	945	/ 10	
Limon rep.1 / lisse rep.11	285	/ 5	
main courante rep.10 / montant rep.9	167	/ 10	
Marche rep.2 / support marche rep.3	42	/ 5	
Hauteur marche rep.2	164	/ 10	
<b>Tolérance ± 1mm géométriques</b>			
Montant rep.8 / limon rep.1	Angle 50°	/ 10	
Montant rep.8 / montant rep.9	// 373	/ 10	
Montant rep.8 / marche rep.2	⊥ 90°	/ 10	
<b>Assemblage</b>			
Soudage 111	Respect des spécifications et aspect	/ 5	
Soudage 135		/ 10	
<b>Aspect / finition / conformité par rapport aux plans</b>			
Valeur commercial / aspect général de la pièce/ tous les éléments sont montés			/ 10
<b>Total évaluation de la fabrication.</b>			<b>/ 130</b>
<b>Total évaluation en cours de fabrication.</b>			<b>/ 70</b>
<b>TOTAL en cours d'épreuve + évaluation de la fabrication</b>			<b>/ 200</b>
<b>TOTAL</b>			<b>/ 20</b>