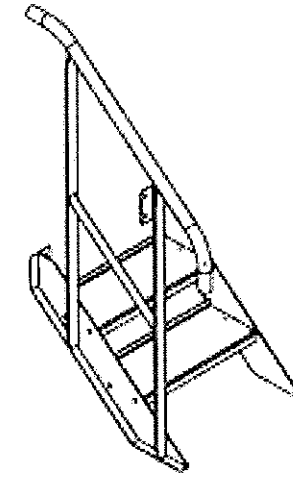


CAP SERRURIER-METALLIER

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

Mise en situation :

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

Vous devez :

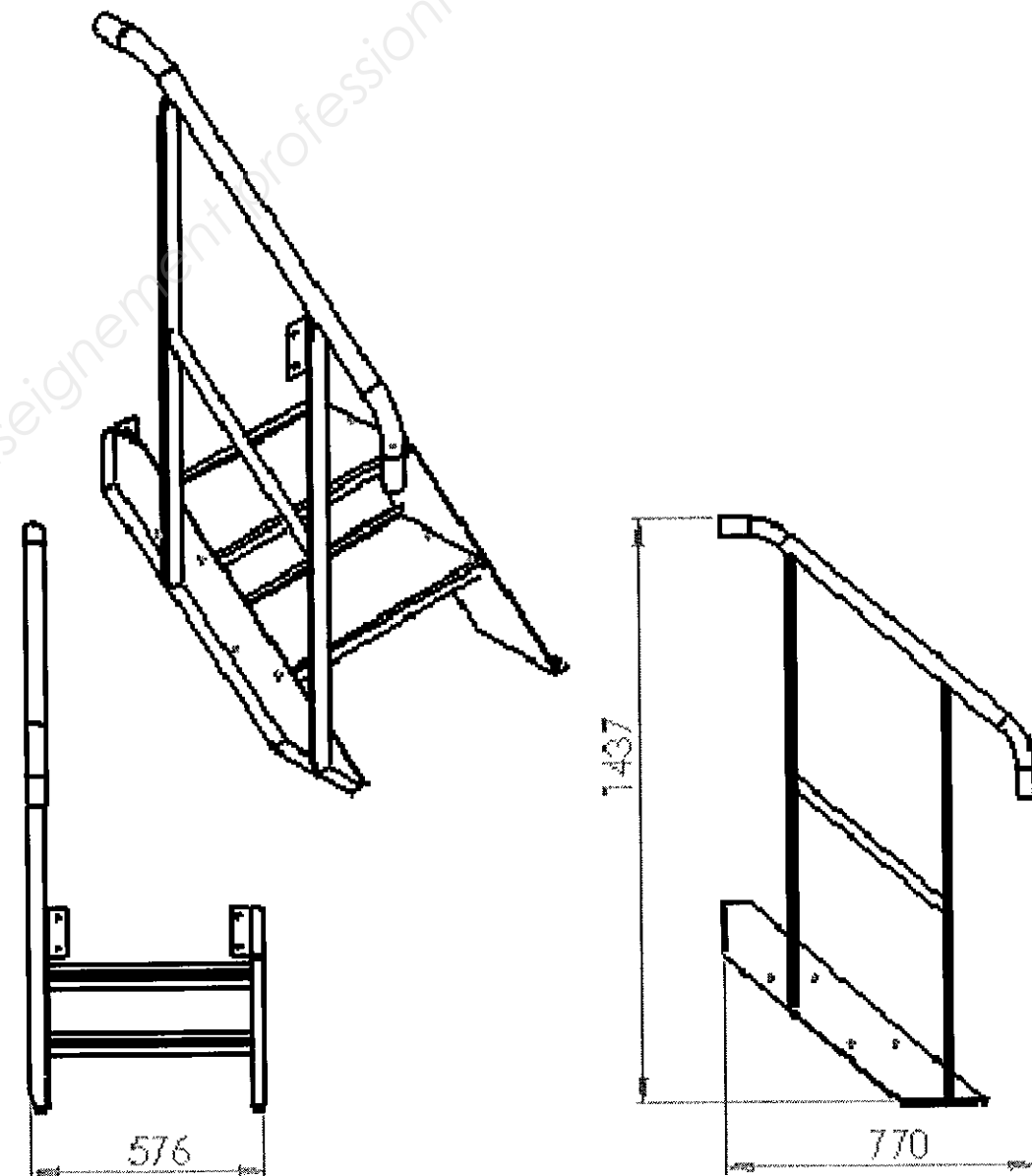
- ❖ Organiser votre aire de travail pour évoluer en toute sécurité.
- ❖ Tracer l'épure de la main courante DT 6/6, temps maxi 1 heure.
- ❖ Réaliser les débits.
- ❖ Réaliser les usinages.
- ❖ Réaliser les formages.
- ❖ Assembler suivant les spécifications, aucune soudure ne sera meulée.
- ❖ Réaliser les 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 : CAP SERRURIER-METALLIER	Code 14 EP2
Intitulé de l'épreuve : EP2 - FABRICATION D'UN OUVRAGE SIMPLE	N° de page / total DS 2/3

Évaluation en cours d'épreuve.

Objectifs à atteindre	Critères d'évaluation	
Utilisation d'un procédé de débit pour la réalisation des repères 1.		
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
Traçage d'un gabarit pour le repère 10		
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
Utilisation d'un procédé de conformation sur poste pré réglé, pliage repères 2.		
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
TOTAL EN COURS D'ÉPREUVE		/ 70

Barème d'évaluation de la fabrication.

Tolérances dimensionnelles			
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	
Tolérance ± 1mm positionnements			
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	
Tolérance ± 1mm géométriques			
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	
Assemblage			
Soudage 111	Respect des spécifications et aspect	/ 5	
Soudage 135		/ 10	
Aspect / finition / conformité par rapport aux plans			
Valeur commercial / aspect général de la pièce/ tous les éléments sont montés			/ 10
Total évaluation de la fabrication.			/ 130
Total évaluation en cours de fabrication.			/ 70
TOTAL en cours d'épreuve + évaluation de la fabrication			/ 200
TOTAL			/ 20