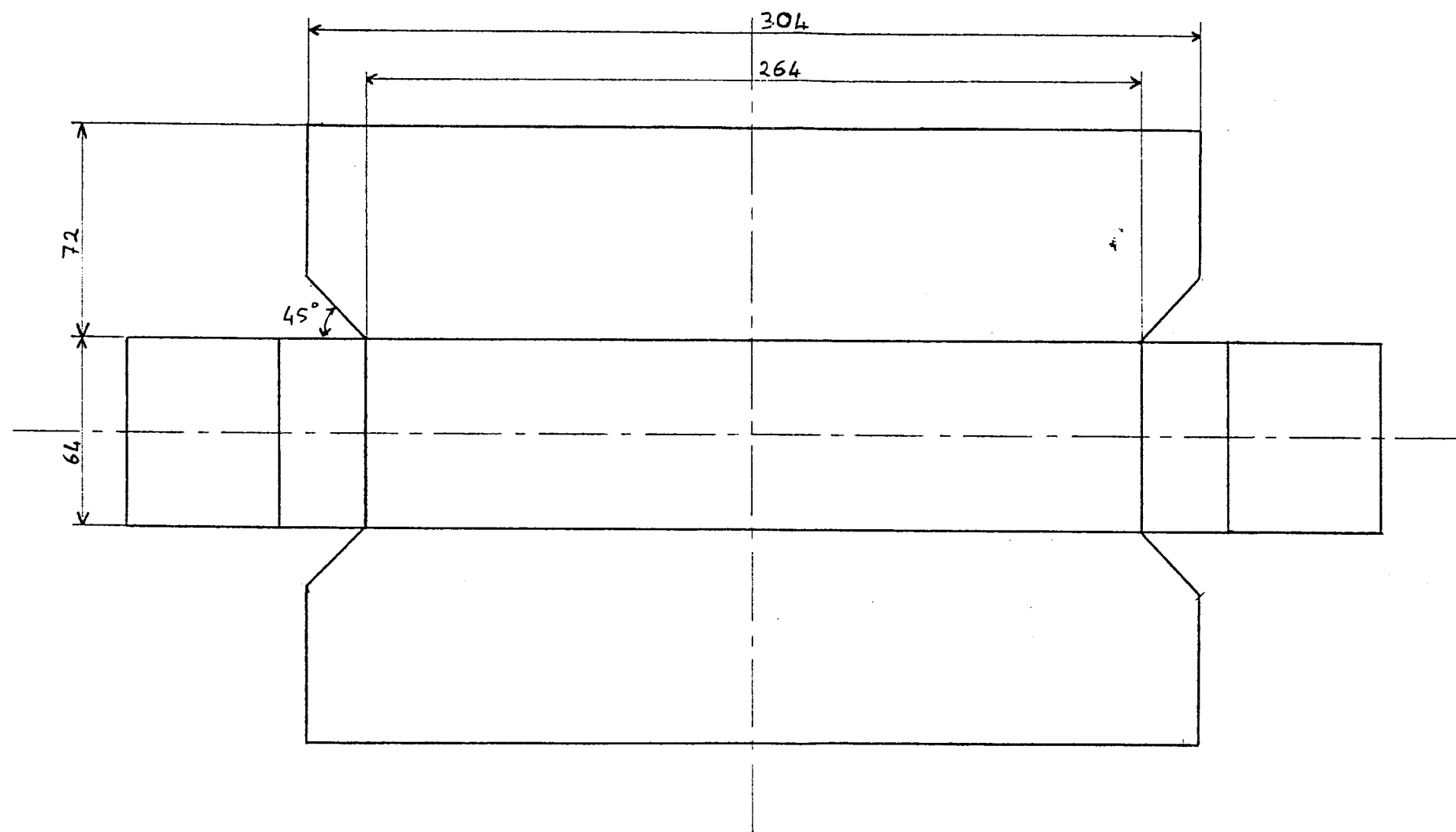
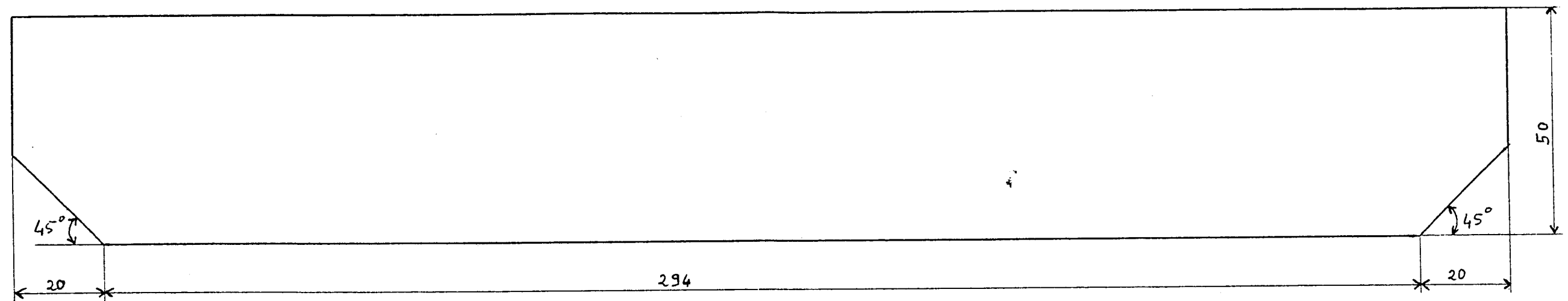


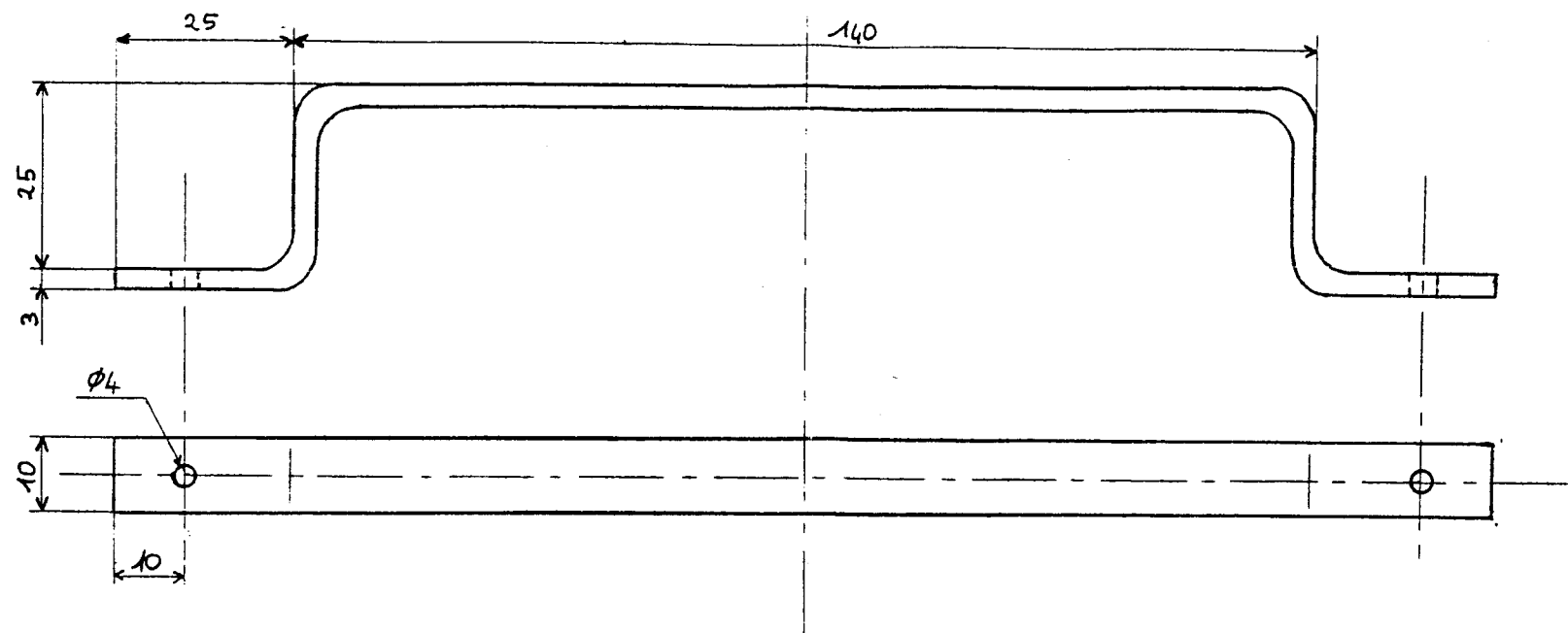
Développé de la pièce Rep.3 (Echelle 1:2)

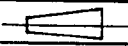



Echelle 1:2	<b>PORTE-DOCUMENTS</b>	
<b>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE</b>		<b>SESSION 2003</b>
Temps alloué : 12h	Coefficient : 8	CAP
Epreuve : EP2 REALISATION		Composites , Plastiques Chaudronnés
Ce sujet comporte :	8 feuilles	Feuille 5 / 8

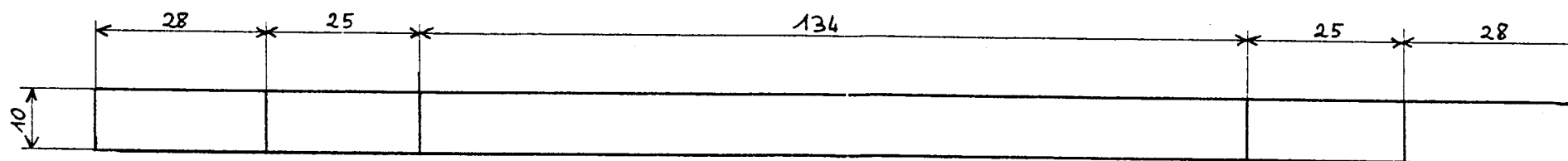


4	1	Cloison	PVC ep.3 mm	collée dans 1
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
Echelle 1:1		<b>PORTE-DOCUMENTS</b>		
<b>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE</b>			<b>SESSION 2003</b>	
Temps alloué : 12h		Coefficient : 8		CAP
Epreuve : EP2 REALISATION			Composites , Plastiques Chaudronnés	
Ce sujet comporte : 8 feuilles			Feuille 6 / 8	



5	1	Poignée	PVC ep. 3mm	rivetée sur 1
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
 		<b>PORTE-DOCUMENTS</b>		
Echelle 1:1				

Développé de la pièce Rep.5 (Echelle 1:1)



Echelle 1:1	<b>PORTE-DOCUMENTS</b>		
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE		SESSION 2003	
Temps alloué : 12h	Coefficient : 8	CAP	
Epreuve : EP2 REALISATION		Composites , Plastiques Chaudronnés	
Ce sujet comporte : 8 feuilles		Feuille 7/8	

FICHE DE CONTROLE

N° CANDIDAT :

Paramètres à contrôler	Conforme	Non Conforme	Analyse des défauts
Gel coat - Rep.1 - Rep.2			
Epaisseur et régularité du stratifié : - Rep.1 - Rep.2			
Absence de bulle : - Rep.1 - Rep.2			
Assemblage Rep.1/Rep.2			
Rep.3 : ✓ 1 <sup>ère</sup> pièce - cote 310 - cote 270 - cote 70 - cote 55 - pliages soudures  ✓ 2 <sup>ème</sup> pièce - cote 310 - cote 270 - cote 70 - cote 55 - pliages soudures			
Assemblage Rep.5/Rep.1			

Décision : La pièce est conforme  
 La pièce est non conforme  
 La pièce est à rebuter  
 (encadrer la réponse choisie)

CAP

EP2 : REALISATION

N°CANDIDAT :

EVALUATION SUR SITE

On demande	Indicateurs d'évaluation	CAP	Note
C 2.2.2 Vérifier les dispositifs afin d'assurer la sécurité des personnes et des moyens de production	L'installation est prête pour assurer la mise en route du procédé	5	
C 2.2.1 Mettre en place les matières d'œuvre	La préparation des matières premières est réalisée juste à temps Utiliser la matière avec économie	5 15	
C 2.3.6 Maintenir en état l'aire de fabrication	Le poste et les aires de fabrication sont rigoureusement maintenus en état En fin de réalisation, le matériel, les outillages et le poste de travail sont rendus opérationnels	5 5	

EVALUATION LORS DE LA CORRECTION

C 2.2.4 Assurer la fabrication demandée	La fabrication est conforme aux dessins <u>Réalisation Composite</u> Rep.1 : ✓ aspect gel coat ✓ absence de bulle ✓ épaisseur ✓ finition ✓ usinage échancrure ✓ cote 55 Rep.2 : ✓ aspect gel coat ✓ absence de bulle ✓ épaisseur ✓ finition ✓ usinage échancrure ✓ cote 45 Rep.6 : fixation sur Rep.1 et 2 Rep.4 : fixation sur Rep.1 <u>Chaudronnerie Plastique</u> Rep.5 : ✓ cote 140 ✓ cote25 ✓ pliages ✓ assemblage sur Rep.1 Rep.3 : 1 <sup>ère</sup> pièce ✓ cote 310 ✓ cote 270 ✓ cote 55 ✓ pliages ✓ soudures et finition 2 <sup>ème</sup> pièce ✓ cote 310 ✓ cote 270 ✓ cote 55 ✓ pliages ✓ soudures et finition	10 10 10 10 4 2 10 10 10 10 4 2 5 2 2 2 2 2 7 10 2 2 2 7 10	
C 3.1 et C 3.2 Contrôler et valider	Les vérifications sont faites et consignées. Les défauts sont analysés et mentionnés (feuille 8 / 8 )	10	
	TOTAL SUR	200	
	TOTAL SUR	20	

PORTE-DOCUMENTS

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE

SESSION 2003

Temps alloué : 12h Coefficient : 8

CAP

Epreuve : EP2 REALISATION

Composites , Plastiques Chaudronnés

Ce sujet comporte : 8 feuilles

Feuille 8 / 8