

N° candidat :

BARÈME

DEVELOPPÉ DU BOÏTIER			
Cote de 224	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 59	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 367	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 219	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 104	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 181	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Equerrage, surface	/ 6 pts	-2 par coupe	/ 6
Total du développé du boîtier			/ 30 pts
PLAT ÉCROU POUR TOLE DE FERMETURE POUR BOÏTIER			
Cote de 20	/ 5 pts	-1 par mm d'erreur	/ 5
Cote de 10	/ 5 pts	-1 par mm d'erreur 1 pt par plat	/ 5
Rayon de 10	/ 5 pts	Précision 0.5 pt Esthétique 0.5 pt	/ 5
Taraudage	/ 10 pts	1 pt pour l'équerrage 1 pt pour le taraudage	/ 10
Total plat écroû pour tôle de fermeture			/ 25 pts
TOLE DE RETOUR INFERIEUR POUR BOÏTIER			
Cote de 59	/ 2 pts	-2 par mm d'erreur	/ 2
Cote de 100	/ 2 pts	-2 par mm d'erreur	/ 2
Total tôle de retour inférieur pour boîtier			/ 4 pts
TOLE POUR PASSAGE DE TUBE SUR BOÏTIER			
Cote de 63	/ 2 pts	-2 par mm d'erreur	/ 2
Cote de 59	/ 2 pts	-2 par mm d'erreur	/ 2
Cote de 29	/ 2 pts	-1 par mm d'erreur	/ 2
Cote de 27	/ 2 pts	-1 par mm d'erreur	/ 2
Perçage diamètre 38	/ 2 pts	Régularité du perçage	/ 2
Total tôle pour passage de tube sur boîtier			/ 10 pts
PLIAGE BOÏTIER DE VERROUILLAGE			
Cote de 61	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 6
Cote de 67	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 167	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 162	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Cote de 310	/ 4 pts	-2 par mm d'erreur	/ 4
Equerrage	/ 3 pts	1 pt par pli	/ 3
Total pliage boîtier de verrouillage			/ 25 pts
ASSEMBLAGE DES PIÈCES			
Assemblage soudure	/ 16 pts / 24 pts	2 pts par pièce 3 pts par pièce	/ 40 pts
Présentation de la pièce	/ 16 pts		/ 16 pts
Hygiène et sécurité	/ 10 pts		/ 10 pts
TOTAL / 160			/ 160 pts

TOTAL**/ 20 pts**

		2007		Facultatif : code	
Examen et spécialité					
BEP Carrosserie dominante construction					
Intitulé de l'épreuve					
EP1 Réalisation d'une production					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
BARÈME		6H	8	1/1	