

CAP Maintenance des Matériels

Option : Matériels de travaux publics et de manutention

SESSION 2009

Épreuve EP 2 – 2^{ème} partie

Poste 5 (4h)

RÉPLACEMENT D'UN ÉLÉMENT OU ORGANE

N° du Candidat :

TRAIN DE CHENILLE CAOUTCHOUC

MODE DE VALIDATION :

Épreuve ponctuelle terminale

Ce dossier devra être conservé par l'établissement jusqu'à la session suivante, il pourra être communiqué au jury ou à l'autorité rectorale à leur demande.

Les fiches "analyse du travail effectué et d'évaluation" seront toutes transmises au jury académique.

	Session	2009	Facultatif : code	
Examen et spécialité				
CAP Maintenance des matériels option matériels de travaux publics et de manutention				
Intitulé de l'épreuve				
EP2 Réalisation d'interventions sur un matériel ou un équipement (2 ^{ème} partie)				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
SUJET		8H	12	1/6

POSTE 5 (2^{ème} partie)

MISE EN SITUATION

1 - Description de la situation d'évaluation :

Intervention sur un train de chenille caoutchouc

2- Matériel et documentation fournis au candidat :

Documentation ressource	Outils & matériel	Documents réponses
Documentation technique du constructeur	<ul style="list-style-type: none">- Moteur diesel- Outillage de démontage- Outillage spécifique (pige, cales)- Caisse à outils	Document 3/6

3- Travail demandé au candidat :

Effectuer le remplacement et le réglage d'un train de chenille caoutchouc

Pour cela, vous devez :

- Collecter les données nécessaires à l'intervention
- Appliquer les procédures prescrites du constructeur
- Démonter et contrôler les différentes pièces
- Remplacer les chenilles
- Effectuer le réglage du système
- Effectuer le compte-rendu oral de l'intervention

POSTE 5 (2^{ème} partie)

Compétences	Savoir-faire évalués (être capable de)	Indicateurs d'évaluation	Barème
C 11 Communiquer avec la hiérarchie et avec le client ou l'utilisateur	<ul style="list-style-type: none"> - Collecter les informations nécessaires à l'intervention - Renseigner le document d'intervention en fournissant les éléments nécessaires à la facturation 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations collectées sont correctes - Les documents renseignés comportent les informations permettant d'effectuer la facturation - Le compte rendu de l'intervention est correctement effectué 	1,5
C 21 Préparer l'intervention et organiser son poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer un contrôle préalable en vue d'identifier les anomalies - Préparer le matériel et l'équipement nécessaire à l'intervention - Organiser le poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle préalable permet de confirmer le diagnostic fourni - Les outillages proposés sont correctement préparés - Le poste de travail est opérationnel 	1
C 22 Restituer le matériel ou l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> - Remettre en état le poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est remis en état et est de nouveau opérationnel 	0,5
C 31 Réaliser des opérations de maintenance préventive systématique	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer la procédure, selon les préconisations du constructeur 	<ul style="list-style-type: none"> - La ou les procédures d'intervention préconisée(s) par le constructeur sont respecté(s) 	
C 32 Déposer, reposer des sous-ensembles	<ul style="list-style-type: none"> - Repérer les liaisons - Echanger les éléments - Rétablir des niveaux de fluide 	<ul style="list-style-type: none"> - Les liaisons sont identifiées et repérées - Les opérations d'échange sont effectuées selon les prescriptions du constructeur - Les opérations de vidange, de mise à niveau, de purge sont effectuées conformément aux prescriptions du constructeur 	7
C 33 Démonter, remonter des sous ensembles	<ul style="list-style-type: none"> - Démonter, réparer et remonter les organes 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de démontage, de réparation et remontage sont correctement effectuées 	
C 34 Mesurer, Contrôler	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser les mesures - Appliquer les procédures de contrôle - Identifier le ou les éléments défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> - Les mesures sont effectuées selon les procédures prescrites par le constructeur - Les résultats des mesures sont conformes - Le ou les élément(s) défectueux sont identifié(s) 	5
C 35 Régler	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer les réglages selon les prescriptions du constructeur et/ou de la réglementation 	<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages sont correctement effectués 	5
C 36 Réaliser des opérations de mécanique simple	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer des opérations élémentaires de soudage, d'extraction, de perçage, de sciage, d'affûtage, de découpage et de pliage 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de réalisation sont correctement effectuées. - Les caractéristiques dimensionnelles et géométriques des éléments réalisés répondent aux prescriptions fonctionnelles. 	

POSTE 5 (2^{ème} partie)

GRILLE D'ÉVALUATION

Document(s) à compléter par les examinateurs et à transmettre au jury

Barème académique indicatif						
Compétences évaluées	Évaluation					
	savoir-faire évalués (être capable de)	indicateurs d'évaluation	Niveau			Notes proposées
			-	+		
C 11 Communiquer avec la hiérarchie et avec le client ou l'utilisateur	<ul style="list-style-type: none"> - Collecter les informations nécessaires à l'intervention - Renseigner le document d'intervention en fournissant les éléments nécessaires à la facturation 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations collectées sont correctes - Les documents renseignés comportent les informations permettant d'effectuer la facturation - Le compte rendu de l'intervention est correctement effectué 				1,5
C 21 Préparer l'intervention et organiser son poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer un contrôle préalable en vue d'identifier les anomalies - Préparer le matériel et l'équipement nécessaire à l'intervention - Organiser le poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle préalable permet de confirmer le diagnostic fourni - Les outillages proposés sont correctement préparés - Le poste de travail est opérationnel 				1
C 22 Restituer le matériel ou l'équipement	<ul style="list-style-type: none"> - Remettre en état le poste de travail 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est remis en état et est de nouveau opérationnel 				0,5
C 31 Réaliser des opérations de maintenance préventive systématique	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer la procédure, selon les préconisations du constructeur 	<ul style="list-style-type: none"> - La ou les procédures d'intervention préconisée(s) par le constructeur sont respecté(s) 				
C 32 Déposer, reposer des sous-ensembles	<ul style="list-style-type: none"> - Repérer les liaisons - Echanger les éléments - Rétablir des niveaux de fluide 	<ul style="list-style-type: none"> - Les liaisons sont identifiées et repérées - Les opérations d'échange sont effectuées selon les prescriptions du constructeur - Les opérations de vidange, de mise à niveau, de purge sont effectuées conformément aux prescriptions du constructeur 				7
C 33 Démonter, remonter des sous ensembles	<ul style="list-style-type: none"> - Démonter, réparer et remonter les organes 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de démontage, de réparation et remontage sont correctement effectuées 				
C 34 Mesurer, Contrôler	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser les mesures - Appliquer les procédures de contrôle - Identifier le ou les éléments défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> - Les mesures sont effectuées selon les procédures prescrites par le constructeur - Les résultats des mesures sont conformes - Le ou les élément(s) défectueux sont identifié(s) 				5
C 35 Régler	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer les réglages selon les prescriptions du constructeur et/ou de la réglementation 	<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages sont correctement effectués 				5
C 36 Réaliser des opérations de mécanique simple	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer des opérations élémentaires de soudage, d'extraction, de perçage, de sciage, d'affûtage, de découpage et de pliage 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de réalisation sont correctement effectuées. - Les caractéristiques dimensionnelles et géométriques des éléments réalisés répondent aux prescriptions fonctionnelles. 				

Proposition de note non arrondie : / 20