

Baccalauréat professionnel « Réparation des carrosseries » – Unité U 11		100	
C 2.2 Analyser les systèmes mis en œuvre		100	
C 221	Décoder l'ensemble des documents concernant le système.	Les différents plans, croquis, schémas, sont correctement lus et décodés.	4
		Les différents éclatés, perspectives sont décodés et analysés.	4
		Toutes les informations nécessaires sont extraites.	4
C 222	Réaliser l'analyse fonctionnelle des systèmes.	Le système est correctement identifié.	4
		Les différentes fonctions sont identifiées : (fonction globale. ....)	4
		Les données d'entrée, de sortie et de contrôle sont identifiées.	4
		Les paramètres de fonctionnement sont clairement identifiés.	3
C 223	Réaliser l'analyse structurelle des systèmes.	Les solutions technologiques sont identifiées suivant les normes en vigueur.	20
C 224	Identifier les liaisons électriques et fluidiques.	Les données d'entrée, de sortie et de contrôle sont identifiées.	4
		Les chaînes d'information et d'énergie sont identifiées.	4
C 226	Identifier les efforts et contraintes qui s'appliquent aux éléments du système et de son environnement.	Les hypothèses sont judicieuses et clairement définies.	5
		Les représentations graphiques sont adaptées.	10
		Les résultats sont analysés.	5
C 227	Identifier les caractéristiques et contraintes cinématiques liées au système et son environnement.	Les hypothèses sont judicieuses et clairement définies.	5
		Les représentations graphiques sont adaptées.	10
		Les résultats sont analysés.	5

**C 2.1 : Collecter, analyser les informations techniques et réglementaires**

25

<b>C 211</b>	Utiliser les différents supports documentaires.	L'utilisation de tous les supports documentaires est maîtrisée.	9
		Les supports multimédias d'aide méthodologique sont correctement utilisés.	13
<b>C 212</b>	Collecter et analyser les informations techniques liées à l'intervention.	Les préconisations et schémas utiles du constructeur sont tous sélectionnés.	9
		La procédure retenue peut se mettre en œuvre sans difficulté.	9
		La mise en œuvre des équipements et outillages spécifiques est sélectionnée.	12
		Les aspects techniques spécifiques sont clairement identifiés.	13
<b>C 213</b>	Collecter et analyser les informations réglementaires liées à l'intervention.	Les préconisations du constructeur et fabricant prenant en compte l'aspect réglementaire sont toutes sélectionnées.	10
		Les règles et précautions liées à la sécurité sont toutes identifiées et prises en compte.	13
<b>C 214</b>	Analyser les informations liées au tri sélectif des déchets.	Les règles de tri et de stockage des différents déchets produits sont identifiées ; elles peuvent être appliquées.	12
<b>C 2.2 : Analyser les systèmes mis en œuvre</b>			<b>5</b>
<b>C 221</b>	Décoder l'ensemble des documents concernant le système.	Les différents plans, croquis, schémas, sont correctement lus et décodés.	12
		Les différents éclatés, perspectives sont décodés et analysés.	12
		Toutes les informations nécessaires sont extraites.	12
<b>C 222</b>	Réaliser l'analyse fonctionnelle des systèmes.	Le système est correctement identifié.	10
		Les différentes fonctions sont identifiées : (fonction globale. ....)	10
		Les données d'entrée, de sortie et de contrôle sont identifiées.	10
		Les paramètres de fonctionnement sont clairement identifiés.	10
<b>C 224</b>	Identifier les liaisons électriques et fluidiques.	Les données d'entrée, de sortie et de contrôle sont identifiées.	12
		Les chaînes d'information et d'énergie sont identifiées.	12
<b>C 1.3 : Effectuer une estimation des travaux</b>			<b>70</b>
<b>C 132</b>	Exploiter le procès verbal contradictoire d'expertise.	Le procès verbal d'expertise est complètement exploité.	8
		Les données de la réparation sont prises en compte.	7
		Les temps de réparation sont clairement identifiés.	7
<b>C 133</b>	Établir une liste des travaux avec les éléments et produits à remplacer.	Toutes les prescriptions du procès-verbal sont prises en compte.	7
		La liste des éléments et des produits à remplacer est complète.	7
		La liste des travaux à réaliser est adaptée.	7
<b>C 134</b>	Exploiter les bases de données.	Les prix des divers éléments (pièces, produits) sont identifiés.	5
		Les données économiques concernant les pièces et les fournitures sont exactes.	5
		La liste des temps barémés « constructeur » (opérations simples, opérations groupées, opérations de peinture) affectée aux interventions est exacte.	5
<b>C 135</b>	Utiliser les outils d'expertise à distance.	Les photographies permettent d'identifier clairement les conséquences du choc.	7
		Le dossier d'expertise à distance est exploitable par tous les intervenants.	7
<b>C 136</b>	Estimer la durée des travaux.	La durée proposée est adaptée à l'intervention.	7
<b>C 137</b>	Réaliser une estimation des coûts.	L'estimation proposée est conforme à la réparation envisagée.	7
		Les données économiques (temps, pièces, fournitures) sont exactes.	7
		L'estimation prend en compte les contraintes commerciales de l'entreprise (taux horaire, remises, abattements, TVA,...)	7

C1.1 - Accueillir le client, réceptionner le véhicule		6	
C 111	Accueillir et renseigner le client.	L'accueil est courtois.	7
		L'accueil permet la fidélisation du client.	6
		Le client est rassuré sur les possibilités de remise en état de son véhicule.	10
C 112	Accueillir et renseigner le client.	Le questionnement est adapté.	8
		Les informations collectées permettent de clarifier l'intervention demandée.	10
C 113	Collecter les informations afin de réceptionner le véhicule.	Les informations collectées sont suffisantes pour identifier correctement le véhicule.	8
		L'ensemble des caractéristiques du véhicule sont identifiées.	10
		La procédure de réception de l'entreprise est appliquée	7
C114	Effectuer les contrôles visuels nécessaires à la réception.	Le contrôle permet d'identifier les défauts autres que ceux prévus par l'intervention.	7
		Les défauts constatés sont validés par le client.	10
C115	Expliquer la nécessité d'une expertise.	Les explications sont adaptées.	7
		La nécessité de l'expertise est comprise par le client.	10
C 1.2 - Conseiller le client, proposer un service complémentaire		3	
C 121	Informé et présenter au client les différentes possibilités de réparation.	La présentation est claire, structurée et comprise par le client.	10
		La présentation fait apparaître les avantages et les inconvénients de chaque possibilité.	12
C 122	Conseiller le client sur la réparation à effectuer.	Les conseils intègrent les exigences réglementaires et commerciales.	10
		La négociation avec le client est courtoise.	12
		Les conseils prennent en compte les exigences du client.	12
C 123	Présenter les travaux complémentaires à l'intervention initiale.	La présentation est claire, structurée et comprise par le client.	10
		Les travaux proposés répondent aux besoins du client, ils sont acceptés par ce dernier.	12
C 124	Proposer les services de l'entreprise.	Les propositions intègrent les services et exigences commerciales de l'entreprise.	10
		Les propositions prennent en compte les besoins du client.	12
C 1.4 - Rédiger l'ordre de réparation		6	
C141	Constituer le dossier relatif au client et au véhicule.	Toutes les informations liées au client et au véhicule sont rassemblées.	10
		Les informations enregistrées sont exactes et exploitables.	12
C 142	Consigner les défauts et les déformations du véhicule en plus de la réparation prévue.	Les défauts et les déformations du véhicule hors de la réparation prévue sont tous consignés.	14
C 143	Enregistrer l'ensemble des informations liées à l'intervention à réaliser.	Les prescriptions du rapport d'expertise sont intégrées.	16
		Les informations sont exploitables par les différents intervenants de l'entreprise.	12
		L'ordre de réparation est conforme à la réglementation en vigueur.	14
C 144	Obtenir l'accord du client.	L'ordre de réparation ne comporte aucune ambiguïté.	10
		L'ordre de réparation est approuvé et signé par les deux parties.	12
C 1.5 - Renseigner les documents et les outils de suivi de la démarche qualité		5	
C 151	Compléter la fiche de travail.	Les informations fournies sont complètes, elles sont exploitables par les autres services.	8
C 152	Renseigner les documents de suivi du véhicule.	Les documents de suivi sont complétés sans omission. (livret de garantie,...).	10
		Les futures échéances de maintenance et de réparation sont signalées.	14
C 153	Renseigner le fichier client et l'historique d'intervention.	Le fichier client est complété, le descriptif du véhicule et de l'intervention sont correctement renseignés.	16
C 154	Compléter les documents nécessaires à la facturation, les documents relatifs à la démarche qualité.	Les informations transmises correspondent aux interventions réalisées.	10
		Les documents sont complétés sans omission et sont exploitables.	12
C 155	Signaler et enregistrer les défauts et anomalies constatés.	Les défauts et anomalies constatés sont signalés et enregistrés sans omission.	14
		L'enregistrement est exploitable.	16

C 2.3 - Commander les pièces et les produits nécessaires à l'intervention			5
C 231	Exploiter les documents (rapport, expertise, pré-diagnostic, OR) nécessaires à l'intervention.	La prise en compte des divers documents permettra l'établissement d'une liste de pièces et de produits.	12
C 232	Lister l'ensemble des pièces et des produits.	La liste des pièces et des produits est conforme et permet l'intervention.	13
C 233	Rédiger le bon de commande.	Les contraintes (prix, délais, qualité,...) sont prises en compte.	10
		Le bon de commande est correctement rédigé.	12
C 234	Passer la commande chez les fournisseurs sélectionnés.	Les fournisseurs sélectionnés correspondent à la politique de gestion de l'entreprise.	9
		Le passage de commande est assuré, il est conforme aux procédures de l'entreprise.	9
		Le délai d'approvisionnement est conforme aux besoins.	9
C 235	Réceptionner la livraison.	Le contrôle de réception est assuré et est conforme aux procédures de l'entreprise.	10
		Les éléments et ingrédients sont stockés en toute sécurité.	16
C 2.4 - Organiser le poste de travail			6
C 241	Choisir la procédure d'intervention.	Le choix de la procédure d'intervention est adapté et cohérent.	12
		Les exigences du constructeur sont respectées.	10
C 242	Estimer la durée de son intervention.	La durée estimée est adaptée à l'intervention et au plan de charge de l'entreprise.	6
C 243	Choisir et agencer une aire de travail adaptée à l'intervention.	Le choix de l'aire de travail est adapté à l'intervention.	10
		L'organisation du poste de travail intègre la prévention des risques professionnels.	12
C 244	Remettre en conformité le poste de travail	Le poste de travail et les équipements utilisés sont nettoyés, rangés et remis en état.	8
		Toute anomalie est signalée.	12
		Les déchets sont identifiés, triés et stockés dans le respect des normes et des prescriptions de l'entreprise.	8
		Les consignes sont toutes respectées.	10
		Les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie sont respectées.	12
C 2.5 - Assurer la maintenance du poste de travail et des équipements			4
C 251	Préparer la maintenance du poste de travail et des équipements.	Les procédures de maintenance des équipements et outillages sont prises en compte.	10
		Les fournitures nécessaires à la maintenance des matériels et outillages sont disponibles.	12
		Les moyens de nettoyage sont disponibles.	14
C 252	Réaliser la maintenance du poste de travail et des équipements.	La maintenance et le nettoyage du poste de travail et des équipements sont conformes.	12
		Les consignes du tri sélectif des déchets sont respectées.	14
		Les règles de prévention des risques professionnels sont respectées.	10
C 253	Renseigner les livrets d'entretien et de suivi.	Les livrets de suivi sont renseignés conformément aux règles de l'entreprise.	12
		Les défauts constatés sont signalés par écrit.	16
C 4.1 - Réparer, restructurer les éléments détériorés			40
C 411	Déposer, reposer les éléments mécaniques, de carrosserie et de sellerie.	Les types d'assemblage sont correctement identifiés.	2
		La procédure de dépose, de repose et de réglage respecte les préconisations du constructeur et la qualité.	4
		Les éléments de protection utilisés sont adéquats.	4
		Aucune détérioration n'est constatée.	6
		Les éléments déposés sont correctement identifiés et stockés	2
		Toutes les anomalies ont été identifiées et signalées.	4
C 412	Restructurer les éléments de carrosserie.	La procédure mise en œuvre respecte les préconisations du constructeur et la qualité.	19
		Les risques liés à l'intervention (hygiène, sécurité, ergonomie, réglementation) sont correctement identifiés et les moyens de les prévenir sont appliqués.	8
		Le temps d'intervention est respecté.	6
C 413	Remettre en forme les éléments détériorés.	Les risques liés à l'intervention (hygiène, sécurité, ergonomie, réglementation) sont correctement identifiés et les moyens de les prévenir sont appliqués.	4
		La procédure de remise en état respecte les préconisations du constructeur (nature du support, etc.,...).	8
C 414	Réparer les matériaux composites.	La forme est respectée et l'état de surface permet l'application des fonds.	8
		Les produits sélectionnés sont conformes au travail à réaliser.	3
C 415	Protéger contre la corrosion.	La technique de réparation est adaptée.	4
		La protection contre la corrosion est conforme.	3

<b>C 416</b>	Réparer, remplacer les vitrages	Les différents types de vitrage sont connus et identifiés.	1
		L'analyse des caractéristiques de l'impact permet d'évaluer la faisabilité de la réparation (grosseur d'impact, champ de vision) et de choisir la méthode de réparation.	3
		Les produits sélectionnés sont conformes et adaptés au travail à réaliser.	3
		La protection du véhicule est adaptée.	3
		La méthodologie d'intervention est respectée.	1
		L'intervention permet de retrouver la fonction d'origine du vitrage (visibilité, étanchéité,...).	3
		La qualité de l'intervention est conforme aux recommandations.	1
<b>C 4.4 - Peindre un élément et analyser la qualité du recouvrement</b>			<b>25</b>
<b>C 441</b>	Identifier les risques liés à l'intervention et les moyens de les prévenir.	Les risques liés à l'intervention (hygiène, sécurité, ergonomie, réglementation) sont correctement identifiés.	2
		Les moyens de les prévenir sont connus et appliqués.	4
<b>C 442</b>	Identifier et préparer les fonds et les produits de recouvrement.	La nature du subjectile et les produits sont correctement identifiés.	2
		La préparation des sous couches et de la teinte est conforme.	4
		L'échantillon réalisé est identique à la teinte du véhicule.	2
		La quantité de produit préparée est adaptée à la surface à traiter ou à peindre.	4
<b>C 443</b>	Protéger les surfaces à ne pas traiter.	La protection des surfaces à ne pas traiter est assurée.	4
		Le marouflage est rationnel (pas de gaspillage).	6
<b>C 444</b>	Préparer les surfaces.	La procédure de mise en œuvre des produits est conforme aux préconisations du fabricant.	4
		Le support est correctement préparé.	2
		La mise en œuvre des produits est rationnelle (gaspillage).	2
		Les produits de sous couches sont correctement poncés.	8
		La granulométrie est respectée.	6
Les surfaces à peindre sont correctement nettoyées, dégraissées.	6		
<b>C 445</b>	Appliquer les produits.	Les produits préparés sont appliqués en conformité avec les préconisations du fabricant.	5
		Les méthodes de raccord sont connues et appliquées.	5
		Les temps de séchage et les paramètres d'influence sont connus et correctement mis en œuvre. Ils sont adaptés à l'intervention.	2
		Le matériel de séchage est choisi dans un souci de rentabilité.	2
		Les produits sont correctement séchés.	2
<b>C 446</b>	Contrôler la qualité du recouvrement.	La teinte est conforme au véhicule.	6
		La qualité du recouvrement est conforme aux exigences de l'entreprise et du client.	4
		Toutes les anomalies ont été identifiées et signalées.	10
<b>C 447</b>	Diagnostiquer les causes des défauts en peinture.	Les causes possibles des défauts sont connues et recensées.	4
		Les éléments ou procédures de correction de défauts d'aspects sont connus et adaptés au défaut à corriger.	2
<b>C 448</b>	Établir la procédure de correction des défauts.	La procédure mise en œuvre pour corriger les défauts est justifiée et permet la résorption des défauts.	2

## C3.1 - Contrôler l'état géométrique des structures et des trains roulants

30

C 311 Manutentionner le véhicule.

Le positionnement du véhicule sur l'aire de travail est approprié à la réparation.

5

Les manutentions sont réalisées en toute sécurité.

10

C 312 Mesurer, contrôler les jeux, alignement, affleurement.

Les différents moyens de mesure sont connus et mis en œuvre.

15

Les méthodes de mesures sont en adéquations avec les préconisations constructeur (pige télescopique, banc de mesure ou de contrôle).

5

C 313 Effectuer les contrôles et mesures des trains roulants.

Les différents moyens de mesure sont connus et mis en œuvre.

5

La procédure de mesure et contrôle est conforme.

15

Les fiches de relevés sont correctement renseignées, exploitables et en adéquation avec l'état du véhicule.

15

C 314 Effectuer les contrôles et les mesures du soubassement.

La mise en assiette est conforme au système utilisé et au véhicule.

10

La procédure de contrôle et mesure est conforme.

10

Les fiches de relevés sont correctement renseignées, exploitables et en adéquation avec l'état du véhicule.

10

## C 3.2 - Diagnostiquer l'état géométrique des structures et des trains roulants

40

C 321 Interpréter le relevé des mesures

Les fiches de relevés sont correctement décodées.

5

Toutes les anomalies de mesure et contrôle sont analysées et signalées

10

L'identification des défauts est correcte.

15

C 322 Diagnostiquer l'état géométrique des structures et des trains roulants.

Le diagnostic est pertinent et exploitable.

20

L'analyse permet d'identifier les éléments en cause.

10

C 323 Proposer une intervention et la méthode de remise en conformité.

L'intervention proposée est cohérente avec l'identification des éléments en cause et avec la démarche qualité de l'entreprise.

15

La méthodologie de remise en, conformité prend en compte les préconisations du constructeur.

25

## C 4.2 - Remettre en conformité la structure du véhicule et des trains roulants

30

C 421 Choisir et s'approprier le processus de remise en état.

La méthodologie utilisée permet de retrouver la conformité de la structure.

5

Le processus est choisi dans un souci de rentabilité et s'inscrit dans la démarche qualité de l'entreprise.

10

Les risques liés à l'intervention (hygiène, sécurité, ergonomie, réglementation) sont correctement identifiés et les moyens de les prévenir sont appliqués.

20

C 422 Manutentionner et positionner le véhicule sur l'aire de remise en ligne.

La manutention du véhicule est conforme.

5

Le positionnement et les ancrages sur l'aire de redressage sont conformes.

10

C 423 Réaliser la remise en ligne de la structure.

Les systèmes de remise en ligne, de contrôle ou de suivi du redressage sont correctement installés et exploités.

10

La remise en ligne est conforme aux préconisations du constructeur.

15

Les règles de sécurité sont respectées.

5

Le temps alloué est respecté.

5

C424 Réaliser le réglage des trains roulants.

L'intervention est correcte et permet la suite du processus de réparation.

5

La géométrie des trains roulants est conforme aux valeurs de référence.

10

C 1.6 - Rendre compte au client ou à la hiérarchie		30	
C 161	Présenter et commenter les travaux réalisés à la hiérarchie et au client.	La présentation est claire, structurée, elle est comprise par le client.	5
		La présentation et le commentaire assurent la fidélisation du client	15
C 162	Informé la hiérarchie et le client des défauts et anomalies constatées.	Les défauts et anomalies constatés sont compris par le client et consignés par écrit sans omission.	15
		Le compte rendu est exploitable.	20
C 163	Présenter au client les éléments de facturation.	Les explications sont cohérentes, elles rendent compte des éléments facturés et permettent de justifier la facturation	10
		Les éventuels litiges sont signalés à la hiérarchie.	15
C164	Formuler des recommandations au client.	Les recommandations liées aux précautions à prendre après l'intervention sont adaptées et compréhensibles.	5
		Les recommandations liées aux contraintes réglementaires, techniques et économiques. sont adaptées	15
C 4.3 - Remettre en état les systèmes mettant en œuvre des énergies		70	
C 431	Identifier les emplacements et le type de liaison.	L'identification des connexions est assurée.	2
C 432	Déposer, reposer les éléments des circuits d'énergie et d'information.	Les éléments et composants sont déconnectés et désinstallés en respectant les procédures du constructeur.	5
		Les données et informations sont sauvegardées ; les paramètres utiles sont conservés.	10
		La collecte des fluides respecte les préconisations et la réglementation en vigueur.	2
		Les éléments déposés sont correctement stockés.	5
		Les risques liés à l'intervention (hygiène, sécurité, ergonomie, réglementation) sont correctement identifiés et les moyens de les prévenir sont appliqués.	10
C 433	Rechercher les causes de dysfonctionnements	Les contrôles et mesures réalisés permettent d'identifier le dysfonctionnement.	2
		La cause de la non-conformité est identifiée.	5
		Les défauts sont signalés.	10
C 434	Sauvegarder, réinitialiser et paramétrer les systèmes et les composants.	Les différents circuits et connexions (électriques, hydrauliques, pneumatiques) sont identifiés et protégés.	2
		L'intégrité des circuits est assurée (protection contre les effets thermiques, magnétiques, etc.).	5
		L'utilisation des outillages est conforme aux procédures.	15
		Les paramétrages, réinitialisations et configurations sont conformes aux recommandations du constructeur ou de l'équipementier.	2
C 435	Inspecter la zone d'intervention, les éléments déposés et à reposer, signaler toutes les anomalies.	La zone d'intervention et périphérique est entièrement inspectée, les défauts constatés sont identifiés.	5
		Toutes les anomalies sont signalées.	20