

CONCOURS GENERAL DES METIERS

MAINTENANCE DES MATERIELS – TOUTES OPTIONS

EPREUVE ECRITE D'ADMISSIBILITE

SESSION 2024

Partie B



DOSSIER CORRIGÉ

Barème	
Page DT 2/8	/18
Page DT 3/8	/21
Page DT 4/8	/14
Page DT 5/8	/16
Page DT 6/8	/16
Page DT 7/8	/15
TOTAL	/100
	/20

Code :	CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS Maintenance des Matériels Toutes options	Session 2024		
Epreuve d'admissibilité – partie B : «Electricité » - Dossier Corrigé			DC 1 / 8	
Option A : Matériels agricoles		Durée : 6 h		Coef. : 1
Option B : Matériels de construction et de manutention				
Option C : Matériels d'espaces verts				

PARTIE B : Support : PELLENC OPTIMUM 695 + TdC SP2 Selectiv Process

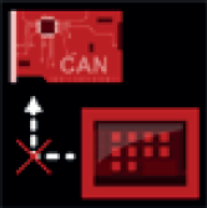
Mise en situation : Vous intervenez chez un client dont la machine à vendanger PELLENC OPTIMUM 690 équipée d'une tête de récolte SP2 Selectiv process ne fonctionne plus normalement. Le moteur démarre, mais le client se plaint qu'il n'y a plus d'avancement ni de sustentation. Un voyant rouge avec un logo est allumé.

B.1. Identifier le matériel

MARQUE porteur multifonction	PELENC (0,5 pts)
MODELE	OPTIMUM 690 (0,5 pts)
N°série	56603-39030T (0,5 pts)
Année	2019 (1 pts)
Horamètre	1550 hrs (0,5 pts)

/3

B.2. identifier le code défaut

Voyant	N° du code	Signification
	72	Problème de communication CAN entre cartes et pupitre

/2

B.2.1 . Quelle carte pourrait être à l'origine du défaut ?

Nom de la carte : **Carte mouvement avancement**
 N° de la carte : **A2**

/2

B.2.2 . Le défaut est-il cohérent avec la plainte du client ? Justifiez la réponse.

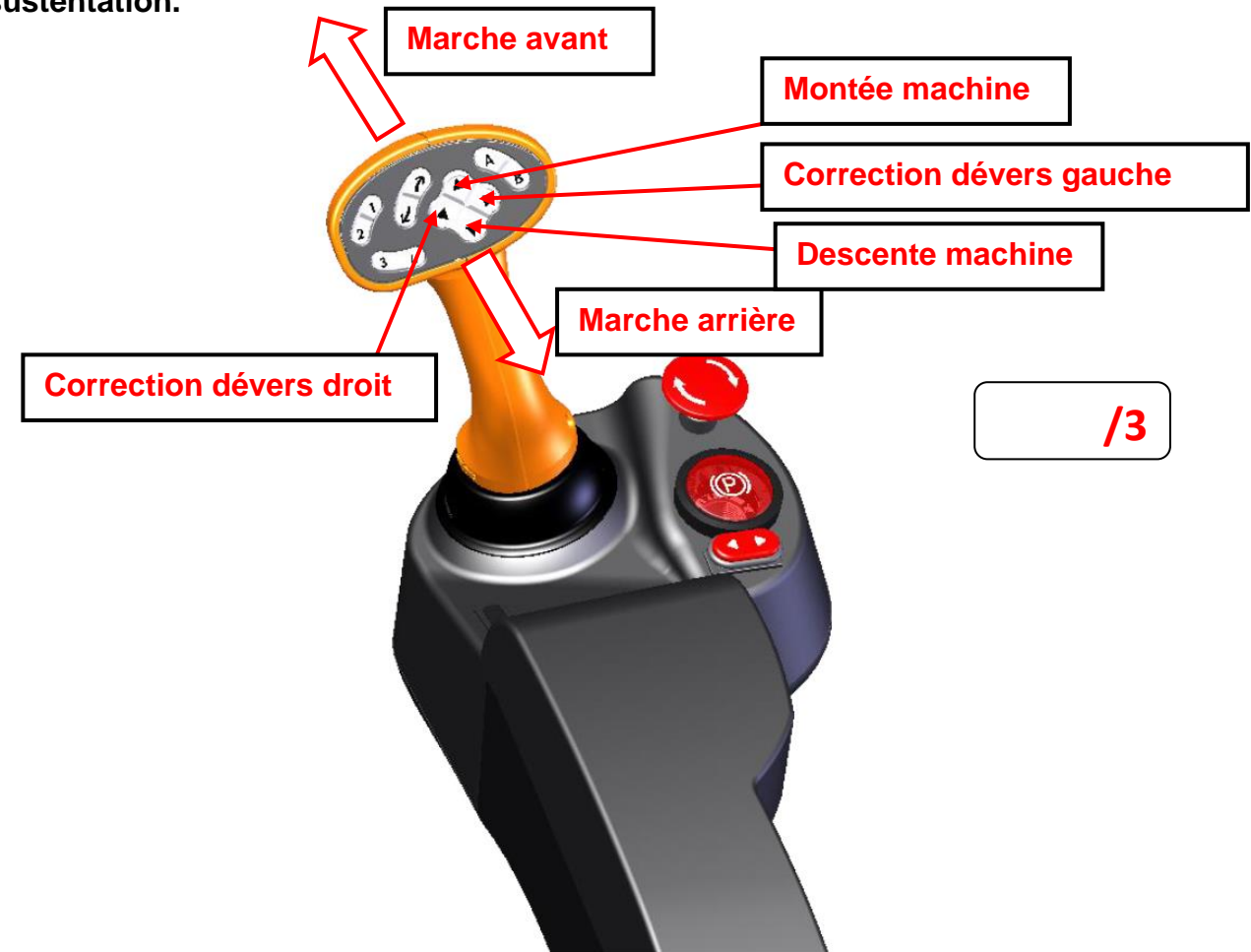
Oui, le client se plaint d'un problème d'avancement et de sustentation.

/2

Total points page = /18

B.2.3 . Contrôler la plainte du client.

A l'aide de flèches, et de description du mouvement, désigner les touches ou mouvement du joystick, afin de contrôler l'avancement dans les deux sens et la sustentation.



/3

B.3 Etude du réseau CAN

B.3.1 . Donner la signification du BUS CAN et d'un réseau multiplexé.

/3

Les réseaux Bus CAN permettent des échanges de données dans les différents modules électroniques. Ces réseaux Bus Can sont constitués de deux fils de communication appelés CAN « high » et CAN « low », munis de deux résistances de 120 Ω montées en parallèles.

Selon appréciation du correcteur.

B.3.2. Combien de réseau existent-ils sur l'enjambeur ? Nommer les réseaux.

/3

Il y a 3 réseaux : Moteur / Porteur / outils

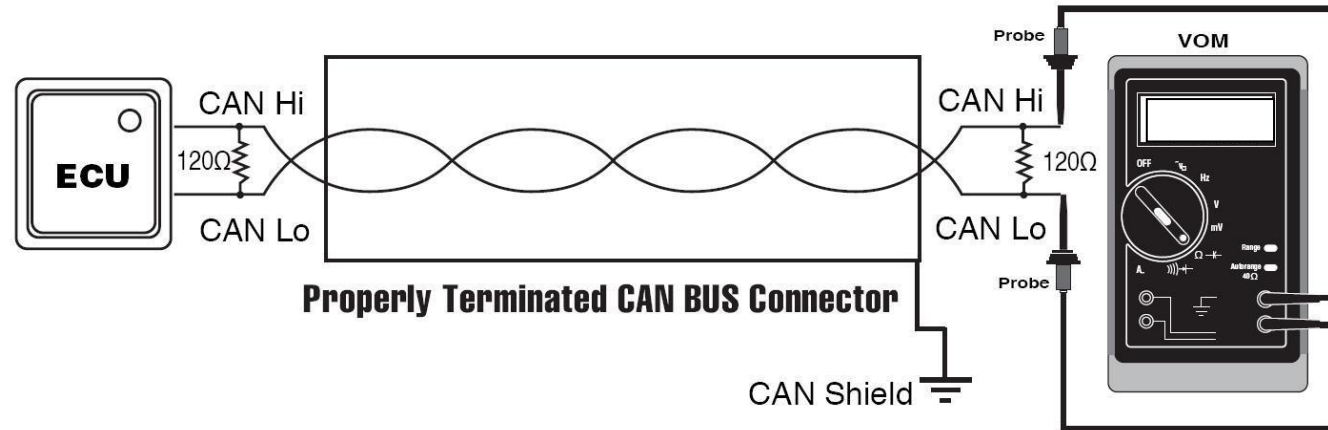
B.3.3. Expliquer pourquoi les fils Can-High et Can-Low sont constitués de deux fils torsadés.



Afin d'éviter les interférences

/2

B.3.4. Expliquer la raison d'avoir installé des résistances de terminaison de bus (120 Ω chacune), à chaque extrémité des fils de liaison.



Cela évite que les données soient altérées par un phénomène d'écho.

/2

B.3.5. Quelle valeur doit on lire sur le multimètre (fig.ci-dessus) ? Justifier par un calcul.

Valeur lue : 60 Ω

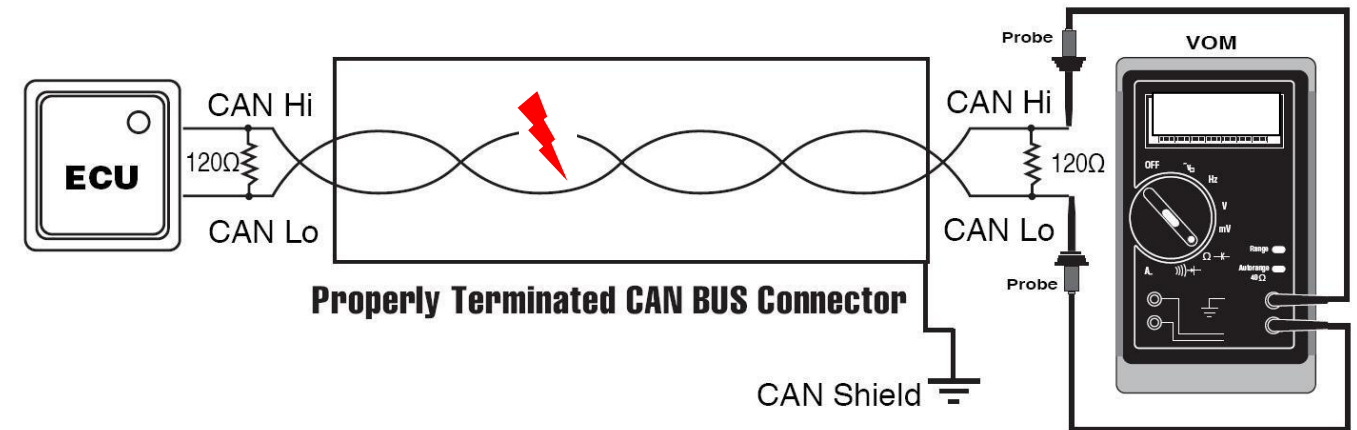
Calcul Req= $(R1 \times R2) / (R1 + R2) = 60 \Omega$

/4

B.3.6. A l'aide du document ressources, et du n° de code défaut, déterminer les noms et les repères des connecteurs où vous devez effectuer un contrôle du réseau CAN.

Nom carte ou prise	Repère carte ou prise (An, Jn, Xn...)	N° borne du connecteur
DIAGNOSTIC PERKINS	X20	G et F
CARTE MOUVEMENT AVANCEMENT	A2	J14.1high et J14.2low

B.3.7. Avec cette coupure sur Can-High, quelle nouvelle valeur doit on lire sur le multimètre (fig.ci-dessus) ? Justifier par un calcul.



Valeur lue : 120 Ω

Calcul Req= $R = 120 \Omega$

/4

B.3.8. Enoncer la méthode pour contrôler le bon fonctionnement d'un réseau CAN en mesurant la tension.

Utiliser les tensions données dans le document ressources. Justifier le résultat par un calcul, pour la tension différentielle.

Mesure CAN H avec la masse = 3,75 V (1 pts)

Mesure CAN L avec la masse = 1,25 V (1 pts)

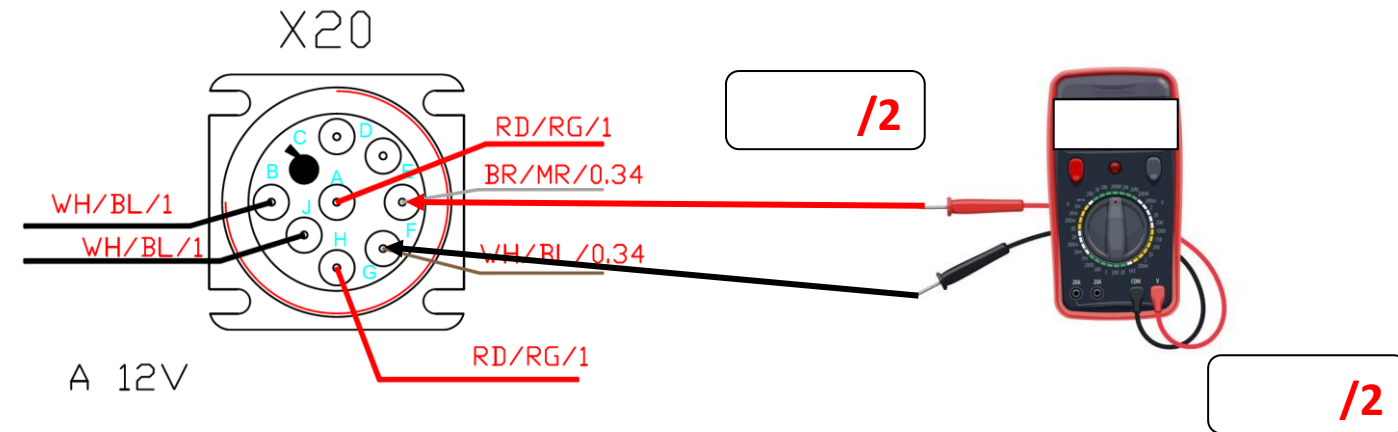
Tension différentielle= $CAN H + CAN L / 2 = 3,75 + 1,25 / 2 = 5/2 = 2,5V$ (4 pts)

/6

Total points page = /21

/3

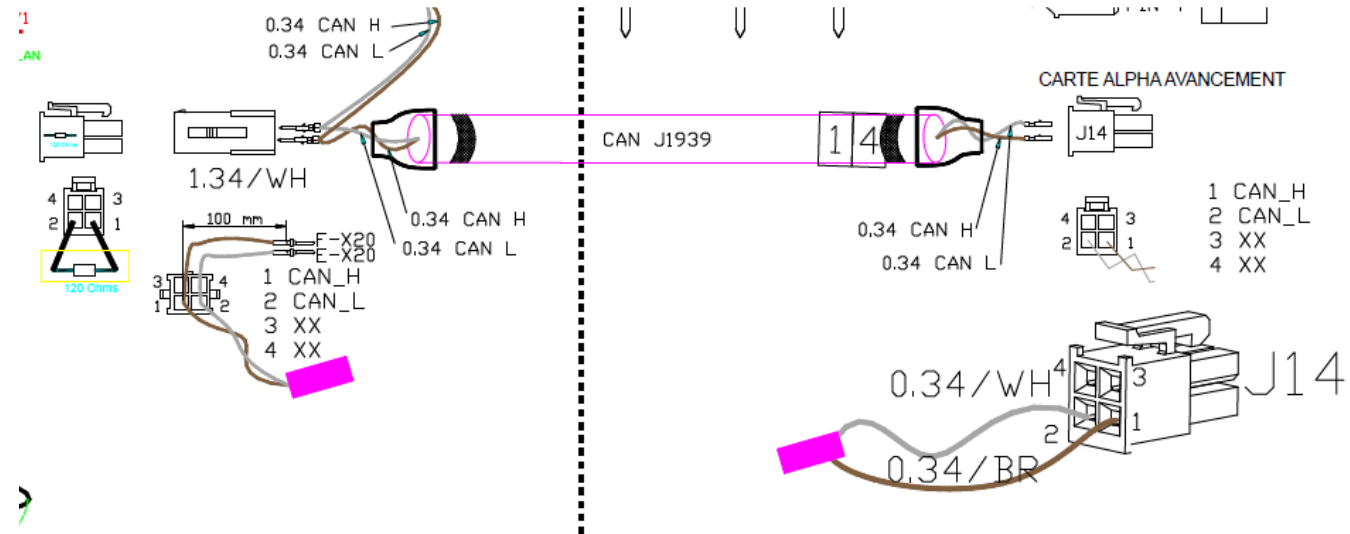
B.3.9. Vous décidez de brancher votre outil de contrôle pour effectuer la mesure des résistances de terminaison sur la prise diagnostic (Reliez l'outil de mesures avec les fils sur les points de contrôle de la prise).



	Appareil utilisé	Calibre de mesure	Valeur constructeur (réseau en état)	Résultat de mesure	Conclusion
Mesure	Ohmmètre	200 Ω	60 Ω	120 Ω	Mauvais

B.3.10. Vous décidez de contrôler les continuités du réseau CAN

Compléter le tableau ci-après



Connecteur	Bornes	Valeur constructeur	Résultat de mesure	Conclusion
Connecteur 4V sur X20	1 et 2	120 Ω	120 Ω	Bon
Connecteur 4V J14	1 et 2	120 Ω	120 Ω	Bon
X20 (Can H) et J14	G et (J14).1	0,01 Ω	0,01 Ω	Bon
X20 (Can L) et J14	F et (J14).2	0,01 Ω	∞	Mauvais

/6

B.3.11. Proposition d'intervention :

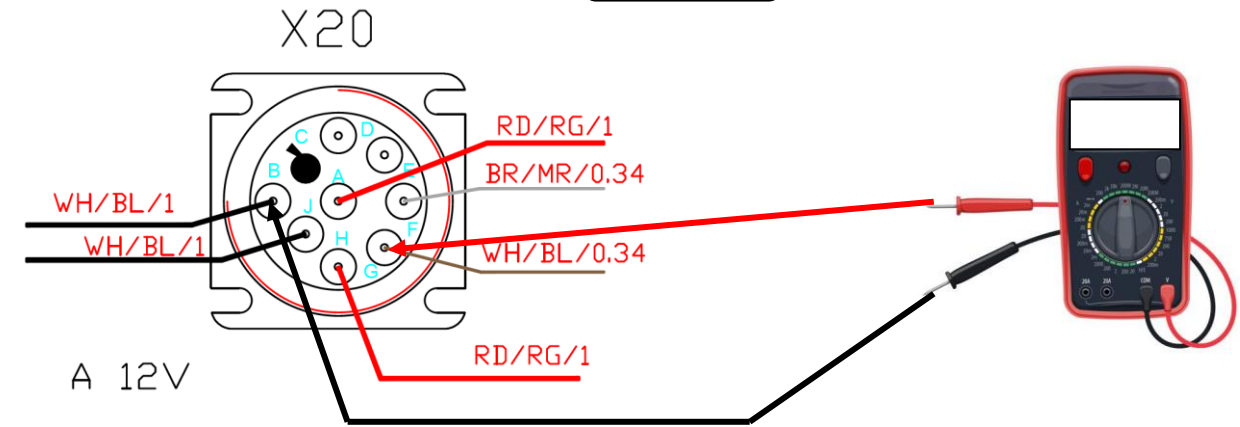
/2

Remplacer le fil entre F (Can L) de X20 (prise diagnostic) et J14.2 de la carte mouvement avancement (A2).

B.3.12. Vous décidez de contrôler les tensions du réseau CAN pour valider l'intervention (Reliez l'outil de mesures avec les fils sur les points de contrôle de la prise).

A : Contrôle tension de CAN H

/2



Total points page = /14

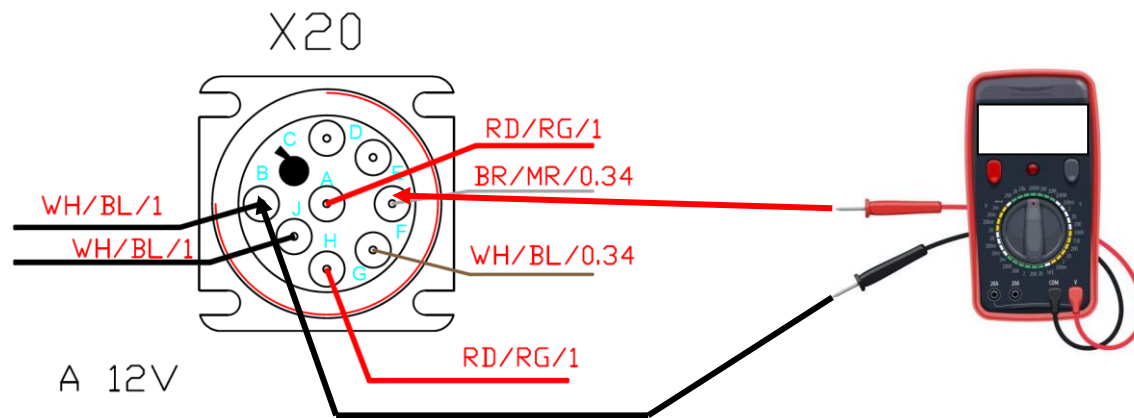
Compléter le tableau du contrôle de la tension de CAN H

/1,5

	Appareil utilisé	Bornes X20	Valeur constructeur	Résultat de mesure
Mesure	Voltmètre	G et B	3,75 Ω	3,48 V

B : Contrôle tension de CAN L

/2



Compléter le tableau du contrôle de la tension de CAN L

/1,5

	Appareil utilisé	Bornes X20	Valeur constructeur	Résultat de mesure
Mesure	Voltmètre	F et B	1.25 Ω	1,52 V

Les valeurs sont-elles cohérentes, justifier la réponse par un calcul.

/3

Oui les valeurs sont cohérentes, le réseau CAN fonctionne normalement. (1 pts)

Mesure CAN H avec la masse = 3,48 V

Mesure CAN L avec la masse = 1,52 V

Tension différentielle= CAN H + CAN L / 2 = 3,48 + 1.52 / 2 = 5/2 = 2,5V (2 pts)

Total points page = /16

B.4 Etude de la tête de récolte.

B.4.1 Le voyant code 72 a disparu, vous décidez de vérifier le fonctionnement du porteur et de la tête de récolte.

L'icône ci-dessous apparaît sur l'IHM.



B.4.2 identifier le système défaillant

Aspirateur Bas ou inférieur.

/2

B.4.3 Signification de la couleur sur cet élément

/2

L'icône de l'aspirateur Bas sur l'IHM devient rouge, lorsqu'il y a une différence de 300 tr/min entre les deux aspirateurs.

B.4.4 Selon vous, quels contrôles préliminaires en rapport avec le défaut faut-il faire sur la tête de récolte, avant de commencer des contrôles électriques.

/2

Contrôler s'il n'y a pas un bourrage de feuilles sur les aspirateurs bas.

Actionner les aspirateurs, et regarder si les deux fonctionnent.

B.4.5 Le système est équipé d'un ou plusieurs capteurs afin de déterminer la vitesse de rotation des aspirateurs. Donner leur désignation sur le schéma électrique.

C11 : capteur de vitesse ventilateur gauche

C12 : capteur de vitesse ventilateur droit

/2

B.4.6 Quelle est la technologie utilisée par ces capteurs ?

Capteurs inductifs à 3 fils

/1

B.4.7 Sur le schéma électrique ci-après DT14/18 colorier les liaisons entre les capteurs et la carte :

En rouge : L'alimentation positive

En bleu : la masse

En vert : le signal

/3

B.4.8 Quelle est la tension d'alimentation de ces capteurs ?

/0,5

12 V

B.4.9 Proposer une méthode de contrôle de leur alimentation pour ces capteurs.

Débrancher les capteurs C11 et C12.

+APC

Mesure de la tension entre les bornes A et C.

/1,5

B.4.10 Proposer une méthode de contrôle du signal à l'oscilloscope ces capteurs.

Rebrancher les capteurs C11 et C12.

Placer les pointes de l'oscilloscope entre les bornes A et B du capteur C11.

Démarrer le moteur du porteur.

Actionner les ventilateurs bas.

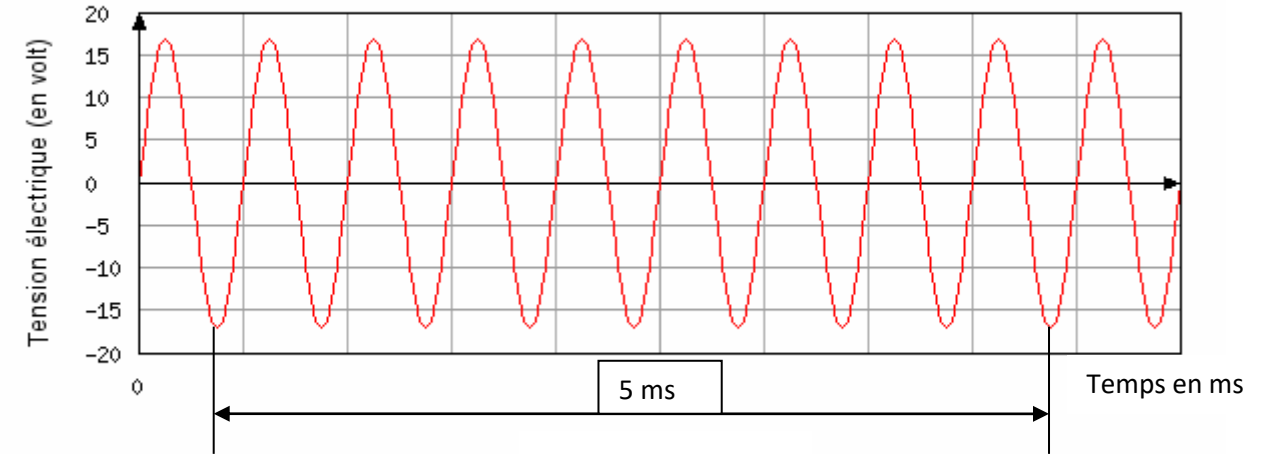
Geler l'écran de l'oscilloscope pour analyse.

Procéder de même sur le capteur C12.

/3

B.4.11 Le relevé à l'oscilloscope d'un des capteurs d'aspirateur est ci-après.

Calculer la vitesse de rotation du 1^{er} moteur hydraulique.



B.4.11.1 Calculer la fréquence du signal émis par le capteur (détaillez vos calculs) :

$$F = 1/T \quad T \text{ mesurée sur le graphique} = 5 \div 8 = 0,625 \text{ ms} \quad (2 \text{ pts})$$

$$\text{donc } T = 0,000625 \text{ s}$$

$$f = 1/0.000625 = 1600 \text{ Hz} \quad (3 \text{ pts})$$

/5

B.4.11.2 Quelle serait alors, d'après le graphique DR19/30, le régime de rotation du 1^{er} moteur mesuré ?

Vitesse lue sur le graphique $\approx 2150 \text{ tr/min}$

/2

Total points page = /16

B.4.12 Le relevé du capteur du 2^{ème} moteur hydraulique donne :

Valeur mesurée du 2 ^{ème} capteur	1500 Trs/min
Valeur de consigne lue sur l'IHM	2200 Trs/min

Conclusion suite aux deux mesures des capteurs

/1,5

Le 1^{er} capteur testé est bon, le 2^{ème} moteur tourne à une vitesse inférieure à celle de la consigne affichée sur l'IHM.

B.4.13 L'icône affichée en rouge sur l'IHM est-il cohérent avec les valeurs mesurées ?

/2

OUI, car la différence de rotation entre les deux moteurs est > à 300 Trs/min

B.4.14 Avant d'intervenir sur un des moteurs hydrauliques, quel essai peut-on envisager pour valider le dysfonctionnement éventuel du capteur ne donnant pas la même valeur que la consigne.

Intervertir les deux capteurs C11 et C12, et le défaut change de côté.

/3

B.4.15 Dans quel cas d'essai peut-on valider qu'un des deux moteurs hydrauliques est défaillant.

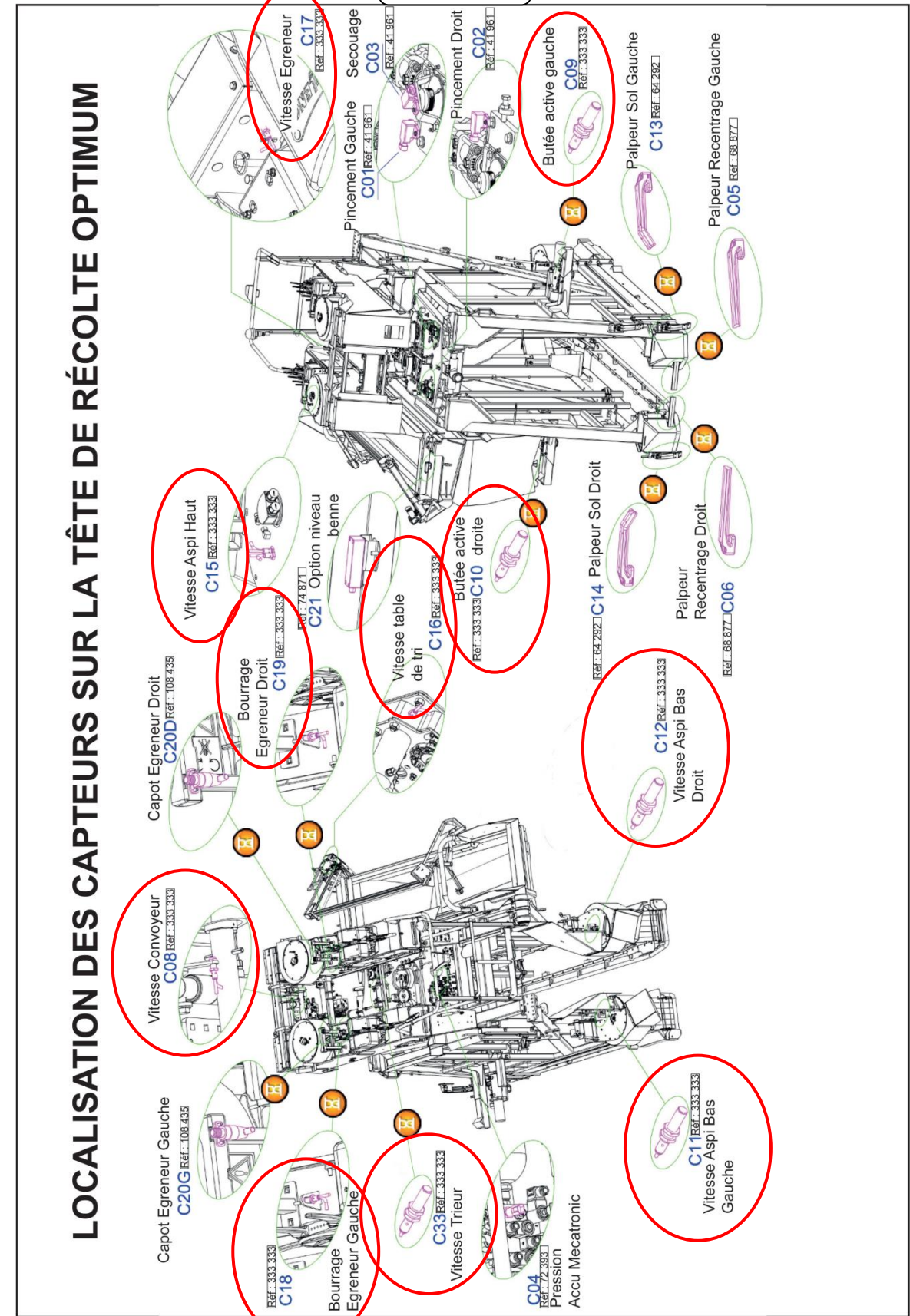
On interverti les capteurs C11 et C12, et le défaut reste sur le même côté.

/3

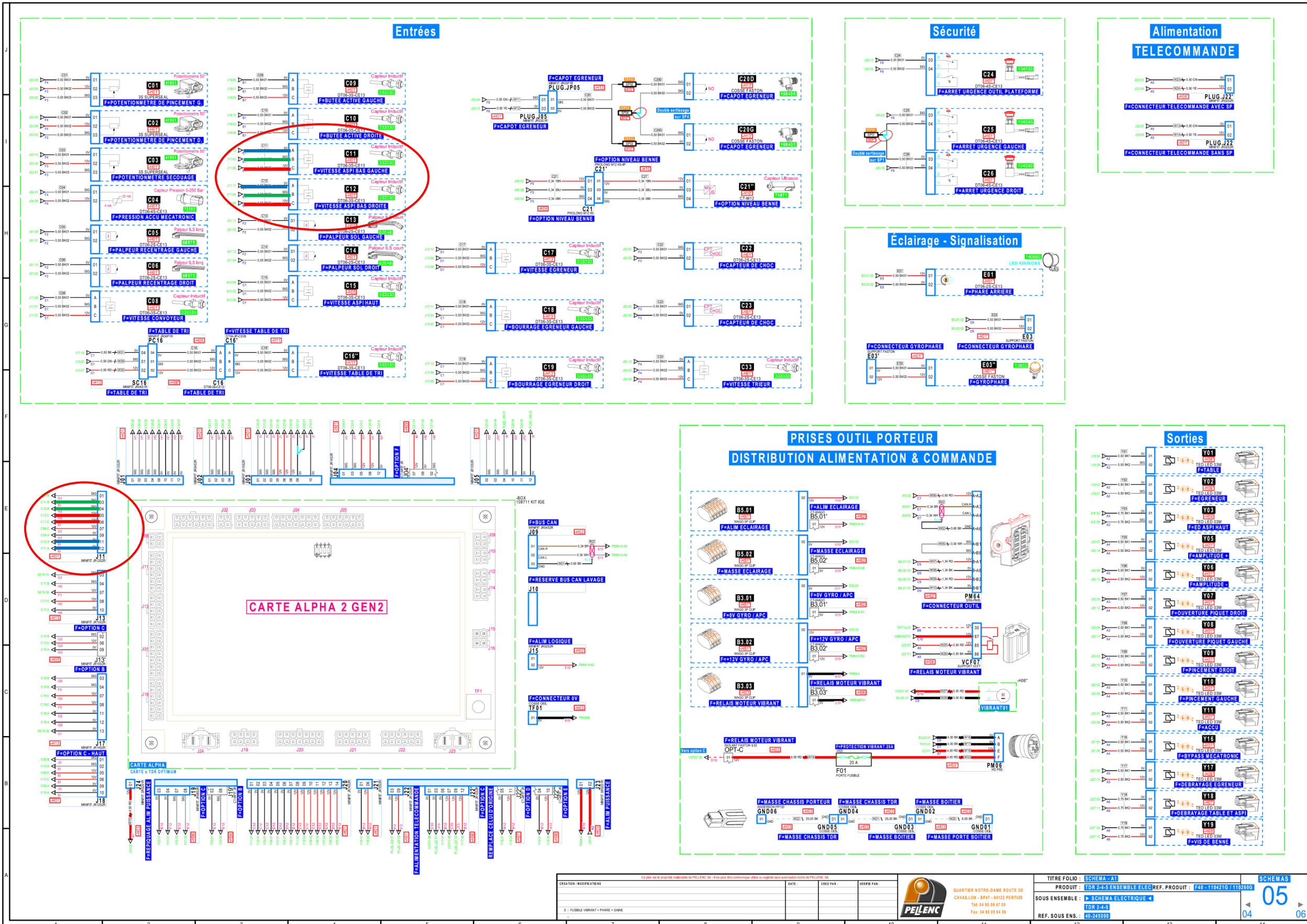
Total points page = /15

B.4.16 Sur le dessin ci-dessous représentant la tête de récolte, entourer tous les capteurs de même type que ceux des aspirateurs.

/5,5



LE SCHEMA ELECTRIQUE



CREATION / MODIFICATION : DATE : DESSIN PAR : VERIFIE PAR :	TITRE FOLIO : SCHEMA n°1 PRODUIT : TDR 2-4-3 ENSEMBLE ELEC REF. PRODUIT : F40 - 1104210 / 1102400 SOUS ENSEMBLE : SCHEMA ELECTRIQUE TDR 2-4-3 REF. SOUS ENS. : 40-245000	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="text-align: right;"> <p style="font-size: 24px; margin: 0;">05</p> <p style="font-size: 12px; margin: 0;">04 06</p> </div> </div>
--	--	--