

DANS CE CADRE	Académie :	Session :
	Examen :	Série :
	Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :
	Epreuve/sous épreuve :	
	NOM :	
	(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse) Prénoms :	N° du candidat <input type="text"/>
	Né(e) le :	(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel)
NE RIEN ÉCRIRE	Appréciation du correcteur	
	<input type="text" value="Note :"/>	

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE
CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE
CONSTRUCTION DES CARROSSERIES

SESSION 2014

EP2 : Réalisation d'interventions sur un véhicule

Coef. : 12

1° Situation : Réalisation d'opérations de construction d'éléments de carrosserie
12 points

SUJET

Ce dossier comprend :

Un dossier sujet : pages numérotées de DS 1 à DS 4

Un tableau de notation : DS 5

CAP Construction des carrosseries	Code : 502540	Session 2014	SUJET
EP2: Réalisation d'interventions sur un véhicule – 1^{ère} & 2^{ème} partie	Durée : 8 h	Coefficient : 12	Page 1 / 5

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Vous allez avant réalisation, étudier les matériaux, calculer un développé, déchiffrer les dessins de définition, tracer, percer, cisailer et plier les tôles

ON DONNE

Étude des matériaux et questions technologiques **DS1 3/5 ; 4/5**
Les dessins de définition **DT 2/8 ; 4/8**
L'épure de développement du marchepied **DT 3/8**
L'épure de développement des supports **DT 5/8**
L'épure de développement des trépieds **DT 6/8**
L'outillage de traçage
Une tôle de 460 x 265x 1,2
Deux tôles de 400 x 75 x 1,2
Un tube carré 30 x 30 x 2100
Une étude de plan

ON DEMANDE

De prendre connaissance de la mise en situation et du dossier technique
D'effectuer l'étude de la cornière (longueur développée et mise en tôle)
De fabriquer le marchepied DT 2/8 et 3/8
De fabriquer deux supports DT 4/8 et 5/8
De fabriquer deux trépieds DT 6/8
De réaliser les opérations de contrôle
De respecter les règles d'hygiène et de sécurité
De ranger le poste de travail

ON EXIGE

De réaliser l'ensemble en respectant le plan
D'effectuer la préparation du travail (étude des matériaux)
Les moyens de protection choisis sont adaptés
Le rangement du poste de travail
Le respect des règles d'hygiène et de sécurité

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Questionnaire Technologique

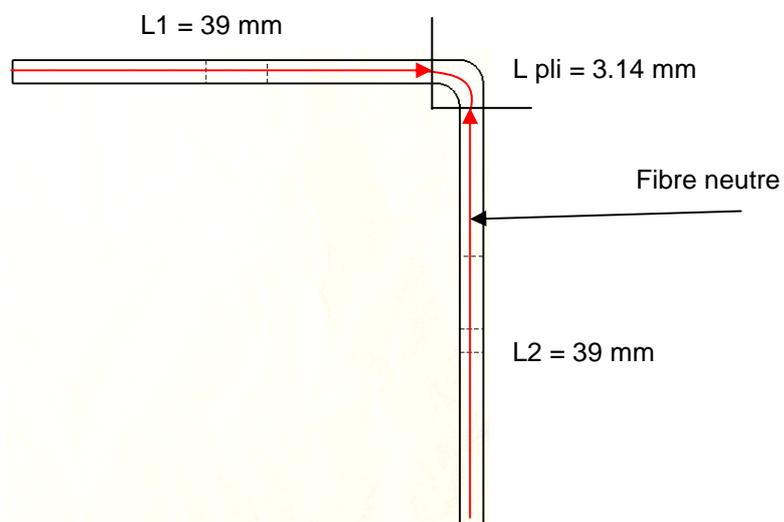
1. **Donner** la désignation du matériau des supports

S :

235 :

On veut déterminer la longueur développée des supports afin de pouvoir réaliser un débit économique.

2. **Déterminer** la longueur LD de la fibre neutre du support.



Formule :

$L_{\text{développée}} = \dots\dots\dots$

Calcul :

$L_{\text{développée}} = \dots\dots\dots$

Résultat :

$L_{\text{développée}} = \dots\dots\dots \text{mm}$

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Vous assemblerez les éléments par soudage M.A.G.

3. **Donner** est la définition du sigle M.A.G : M..... A..... G.....

Nature du gaz :.....

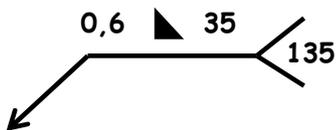
4. **Lister** les réglages à effectuer sur un poste M.A.G avant de souder :

-
-
-
-

5. **Citer** les différents moyens d'assemblage inamovibles utilisés en carrosserie

-
-
-
-
-

Dans le plan d'ensemble du document technique (**DT 8/8**) on vous indique de réaliser les soudures selon des termes précis.



6. **Noter** dans le tableau ci-dessous la signification de chaque terme

0,6	
▲	
35	
135	

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

TABLEAU DE NOTATION
12 POINTS

Phases	Notations	Notes partielles	Note totale
Questionnaire Technologique	Désignation du matériau Fibre neutre et développé Soudage Mag : -sigle, -gaz, -réglage -moyen d'assemblage -symbole soudure	.../02 .../05 .../01 .../01 .../01 .../02 .../01 .../02/15
Marchepied	Côte de 403 ± 1 Côte de 20 ± 1 Côte de 210 ± 1 Côte de 18 ± 1 Côte de 170 ± 1 Côte de 22 ± 1 Qualité des soudures Equerrage et angles à 90°	.../05 .../05 .../05 .../05 .../05 .../05 .../20 .../10/60
Support	Côte de 35 ± 1 Côte de 22 ± 1 Angles à 90°	.../05 .../05 .../05/15
Trépieds	Angles à 45° Côte de 355 ± 4	.../15 .../15/30
	TOTAL	/120
	TOTAL	/12