MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE

**C.A.P**.

**CONSTRUCTION DES CARROSSERIES**

Session : **2016**

**EP2 – Réalisation d'interventions sur un véhicule**

**1ère partie : Réalisation de montages des éléments, des équipements ou accessoires.**

Durée : 4h Coef. : 8

**DOSSIER SUJET**

**POSTE A3**

Ce dossier comprend 4 pages numérotées de 1/4 à 4/4.

**TOUTES DOCUMENTATIONS INTERDITES**

**CALCULATRICES AUTORISÉES**

**POSTE A3**

Montage de feux de pénétration

Photo à insérer.

Vous devez réaliser le montage de 2 feux de pénétration sur un véhicule ou sur une maquette.

## ON DONNE :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Documentations | Matière d’œuvre | outillage |
| * La notice de montage des feux de pénétration correspondant au modèle. * Un dessin de positionnement en fonction du support choisi (type de véhicule). * Les recommandations du centre d’examens. * … | * Un véhicule * 2 feux de pénétrations. * Les composants nécessaires à la réalisation de l’installation électrique. * La quincaillerie nécessaire à l’installation. * Une source d’énergie électrique afin de tester le bon fonctionnement des feux de pénétration. * … | * Outillage de mesure « mètre, réglet, pointe à tracer… » * Perceuse. * Outil de serrage. * Nécessaire pour les branchements électriques. * Un multimètre. * … |

## ON DEMANDE :

Vous devez :

* Réaliser les tracés en fonction des éléments de cotation fournis (voir plan d’implantation).
* Effectuer, si nécessaire, les perçages et les découpes.
* Poser les feux de pénétration selon les préconisations du fournisseur de l’accessoire.
* Effectuer les branchements, les contrôles et les essais de l’accessoire monté.

## ON EXIGE :

* Un inventaire complet des fournitures et accessoires nécessaires à la réalisation de l’activité.
* Un bon positionnement et une pose correcte des feux. Un branchement électrique conforme (esthétique, sécurité).
* Un fonctionnement correct du dispositif.
* Le remontage des éléments du véhicule et le nettoyage du poste de travail.

**Pièces nécessaires à l’installation et au fonctionnement de feux de pénétration**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Référence** | **Désignation** | **Quantité** | **Dimensions nécessaires** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**Montage de 2 feux de pénétration**

**Barème de notation**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **C1 - Informer l’entreprise.** | | | | |
| **C114 - Établir la liste des pièces et des produits nécessaires à l’intervention.** | | | | |
|  | La liste des pièces et des produits nécessaires est conforme à la situation proposée. | | **/2** | **/6** |
|  | Les procédures d’intervention sont décodées. | | **/2** |
|  | Les outils de communication sont correctement mis en œuvre | | **/2** |
| **C2 - Organiser** | | | | |
| **C212. Mettre le véhicule en poste et le préparer à l’intervention** | | | | |
|  | Les différents outillages et matériels sont correctement agencés. | | **/1** | **/3** |
|  | La mise en position est conforme aux exigences de la réalisation. | | **/1** |
|  | La disponibilité du poste de travail est assurée. | | **/1** |
| **C 222 Décoder et respecter les données de fabrication** | | | | |
|  | Le planning des tâches est pris en compte | | **/2** | **/8** |
|  | Les procédures de montage sont décodées et respectées. | | **/2** |
|  | Les éléments à assembler sont regroupés. | | **/2** |
|  | Les éléments sont vérifiés. | | **/2** |
| **C223 Préparer les éléments à assembler.** | | | | |
|  | Les éléments sont vérifiés et assemblés avant montage | | **/5** | **/5** |
| **C3 Réaliser** | | | | |
| **C331 Mettre en œuvre un poste d’assemblage** | | | | |
|  | La mise en position et le maintien en position sont conformes aux exigences de l’assemblage. | | **/4** | **/16** |
|  | Les préparations sur poste sont correctement effectuées.. | | **/4** |
|  | Les différents outillages et matériels sont correctement agencés | | **/8** |
| **C341 Réaliser les liaisons mécaniques** | | | | |
|  | Les préparations sur poste sont correctement effectuées. | | **/4** | **/12** |
|  | La mise en position et le maintien sont conformes aux exigences de montage. | | **/8** |
| **C342 Appliquer les consignes de connexion des éléments électriques, pneumatiques et hydrauliques.** | | | | |
|  | La conformité des équipements et des accessoires est vérifiée. | | **/5** | **/10** |
|  | Les éléments sont montés conformément aux exigences de l’équipementier. | | **/5** |
| **C343 Vérifier le fonctionnement** | | | | |
|  | Le fonctionnement des équipements est vérifié conformément aux procédures. | | **/12** | **/12** |
| **C4 Évaluer** | | | | |
| **C412 Identifier les risques professionnels et mettre en œuvre les protections.** | | | | |
|  | Les mesures de prévention sont adaptées. | | **/4** | **/8** |
|  | Les matériaux et les produits sont récupérés et triés conformément aux exigences de la réglementation. | | **/4** |
| **TOTAL** | **/80** | |
| **NOTE** | **/8** | |