

EP1 : réalisation d'une production - Partie A et B

DUREE DES EPREUVES :

C.A.P. seul	10 heures
B.E.P. seul	6 heures
Double candidature	10 heures

Le candidat doit réaliser dans le temps de l'épreuve :
obligatoirement :

- Une épreuve **PARTIE A, I** (tirage au sort 1a, 1b, 1c, 1d, 1e, 1f)
- Une épreuve **PARTIE A, II** (tirage au sort 2, 3, 4, 5, 6, 7)
- Une épreuve **PARTIE B** (tirage au sort parmi les 10 thèmes)

Facultativement afin d'atteindre la durée totale de l'épreuve :

- Une épreuve **PARTIE A, III** (tirage au sort 8, 9, 10, 11, 12)
- Une ou plusieurs épreuves **PARTIE B** (tirage au sort parmi les 9 thèmes restants)

COCHEZ LES EPREUVES TIREES AU SORT PAR LE CANDIDAT

PARTIE A				PARTIE B											
I	THEMES	TEMPS	NOTE / 20			THEMES	TEMPS	NOTE / 20							
			CAP	BEP				CAP	BEP						
I	1a (bas de caisse)	3 h 50				1	1 h								
	1b (custode)	3 h 50				2	1 h								
	1c (pied avant)	3 h 50				3	1 h								
	1d (pied milieu)	3 h 50				4	1 h								
	1e (partie de longeron)	3 h 50				5	1 h 50								
	1f (traverse avant)	3 h 50				6	1 h								
II	2	1 h 50				7	1 h 50								
	3	1 h 50				8	0 h 50								
	4	1 h 50				9	1 h								
	5	1 h 50				10	0 h 50								
	6	1 h 50						Note / 60							
	7	1 h						Note / 20							
III	8	1 h			<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>NOTE DE L'EPREUVE EP1</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>PARTIE A</td> <td style="text-align: right;">/ 20</td> </tr> <tr> <td>PARTIE B</td> <td style="text-align: right;">/ 20</td> </tr> <tr> <td>NOTE GLOBALE</td> <td style="text-align: right;">/ 20</td> </tr> </table> </div>					PARTIE A	/ 20	PARTIE B	/ 20	NOTE GLOBALE	/ 20
	PARTIE A	/ 20													
	PARTIE B	/ 20													
	NOTE GLOBALE	/ 20													
	9	1 h 50													
10	1 h 50														
11	1 h 50														
12	1 h 00														
		Note / 60													
		Note / 20													

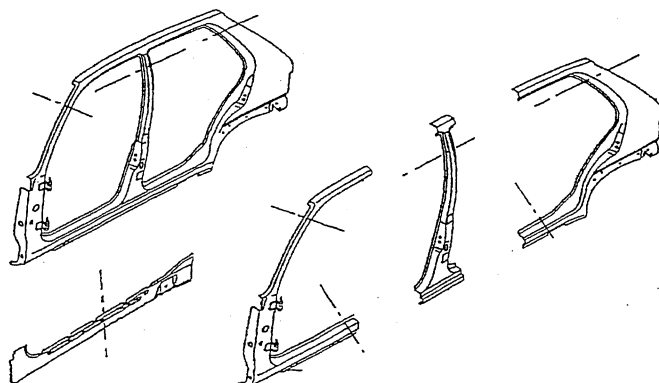
CANDIDAT C.A.P. N° :

CANDIDAT B.E.P. N° :

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION 2004	PAGE N° 1 / 23
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411			

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 1

RESTRUCTURATION : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 3 heures 50



Remise en état d'une partie de structure de véhicule (bas de caisse, custode, pied avant, pied milieu, partie de longeron, traverse avant) par remplacement partiel, après tirage au sort d'un véhicule et de l'élément à travailler.

ATTENTION : suivant le deuxième thème tiré au sort un choc doit être donné par le surveillant sur la partie coupée avant ré assemblage.

Condition : La distance entre les lignes de coupe est de 200 à 250 mm.
 Ressources : Une caisse nue.
 La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer la réparation.

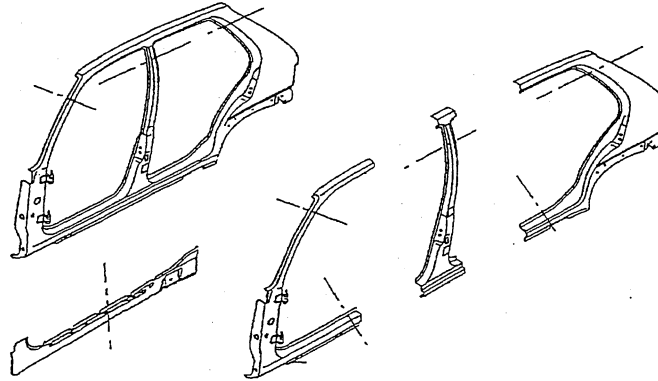
TACHES PROFESSIONNELLES A REALISER		Notes
DEPOSE de l'élément (entre 200 et 250 mm)		/10
ATTENTION : POSSIBILITE DE CHOC SUR CETTE PARTIE EN CAS DE TIRAGE AU SORT DU THEMES N° 4.		
PREPARATION à la repose	Préparation des lignes d'assemblage	/20
	Ajustage, pointage	/20
	Protection anti corrosion	/10
SOUDAGE	Soudage sous protection gazeuse : M.A.G. Ligne d'assemblage de plus ou mois 100 mm	/20
	M.A.G. bouchonnage	/10
	Soudage électrique par résistance	/10
MEULAGE, DISQUAGE d'une ligne d'assemblage		/20
Total		/120
Note sur		/20

CANDIDAT C.A.P N° : CANDIDAT B.E.P. N° :

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION	PAGE N°
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411		2004	2 / 23

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 2

REMISE EN FORME : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50



Remise en forme de la partie de structure de véhicule (bas de caisse, custode, pied avant, pied milieu, partie de longeron, traverse avant) du thème n° 1 par remplissage plastique de la ligne de soudure meulée (surface de remplissage de 5 à 8 cm²).

Condition : La distance entre les lignes de coupe est de 200 à 250 mm.
Ressources : La caisse ayant servie au candidat pour la restructuration.
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer la réparation.
Mastic polyester

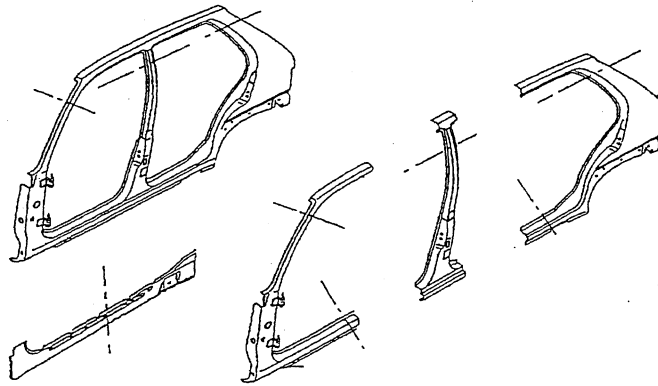
TACHES PROFESSIONNELLES A REALISER : REPLISSAGE PLASTIQUE	Notes
Préparation du support	/20
Pose du produit	/20
Finition	/20
Aspect de la surface	/20
sécurité	/20
Total	/100
NOTE SUR	/20

CANDIDAT C.A.P N° : CANDIDAT B.E.P. N° :

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION	PAGE N°
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411		2004	3 / 23

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 3

REMISE EN FORME : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50



Remise en forme de la partie de structure de véhicule (bas de caisse, custode, pied avant, pied milieu, partie de longeron, traverse avant) du thème n° 1 par remplissage métallique de la ligne de soudure meulée (surface de remplissage de 5 à 8 cm²).

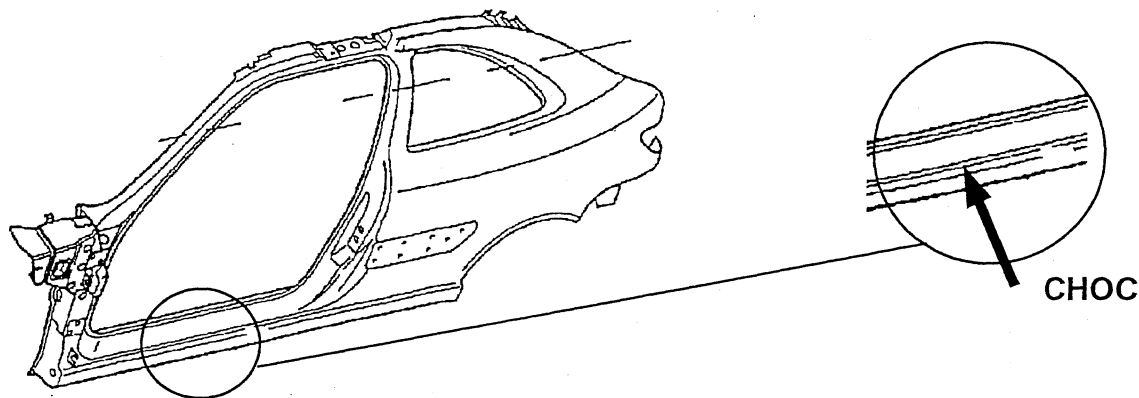
Condition : La distance entre les lignes de coupe est de 200 à 250 mm.
Ressources : La caisse ayant servie au candidat pour la restructuration.
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer la réparation.
Baguette d'étain

TACHES PROFESSIONNELLES A REALISER : REPLISSAGE METALLIQUE	Notes
Préparation du support	/20
Pose du produit	/20
Finition	/20
Aspect de la surface	/20
sécurité	/20
Total	/100
NOTE SUR	/20

CANDIDAT C.A.P N° :		CANDIDAT B.E.P. N° :	
Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION	PAGE N°
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411		2004	4 / 23

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 4

REMISE EN FORME : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50



Remise en forme par redressage sur la pièce découpée lors de l'épreuve Partie A thème 1.

ATTENTION : un choc doit être donné par le surveillant sur la partie coupée avant ré-assemblage.

Condition : La partie coupée au thème 1 de la partie A.
Ressources : La caisse ayant servie au candidat pour la restructuration
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer la réparation.

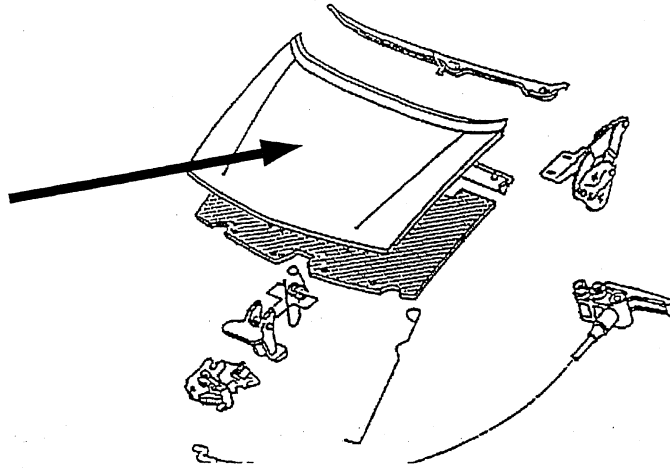
TACHES PROFESSIONNELLES A REALISER : REMISE EN FORME	Notes
Galbe	/20
Planéité	/20
Aspect de la surface	/20
Rectitude des arêtes	/20
Finition	/20
Total	/100
NOTE SUR	/20

CANDIDAT C.A.P N° :		CANDIDAT B.E.P. N° :	
Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION	PAGE N°
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411		2004	5 / 23

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 5

REMISE EN FORME : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50

CHOC :
70 x 50 x 10 mm



**Remise en forme par redressage sur une partie plane accessible de l'intérieur.
La déformation sera d'environ 70 x 50 mm d'une profondeur maxi de 10 mm**

Ressources : un élément de carrosserie comportant une partie plane avec choc, accessible de l'intérieur
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer la réparation.

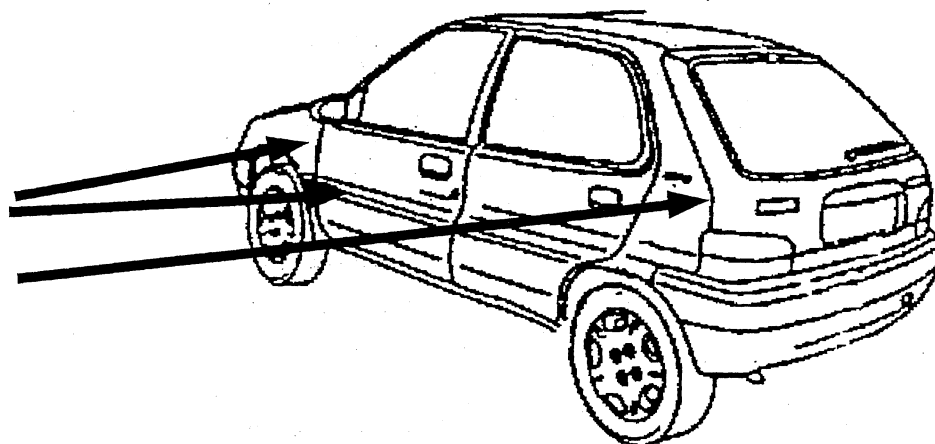
TACHES PROFESSIONNELLES A REALISER : REMISE EN FORME	Notes
Galbe	/20
Planéité	/20
Aspect de la surface	/20
Rectitude des arêtes	/20
Finition	/20
Total	/100
NOTE SUR	/20

CANDIDAT C.A.P N° :		CANDIDAT B.E.P. N° :	
Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION	PAGE N°
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411		2004	6 / 23

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 6

REMISE EN FORME : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50

CHOC :
70 x 50 x 10 mm



Remise en forme par redressement sur une partie anguleuse (aile avant, arrière, portes avant, arrière...)

Ressources : un élément de carrosserie comportant une partie anguleuse avec choc, accessible de l'intérieur
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer la réparation.

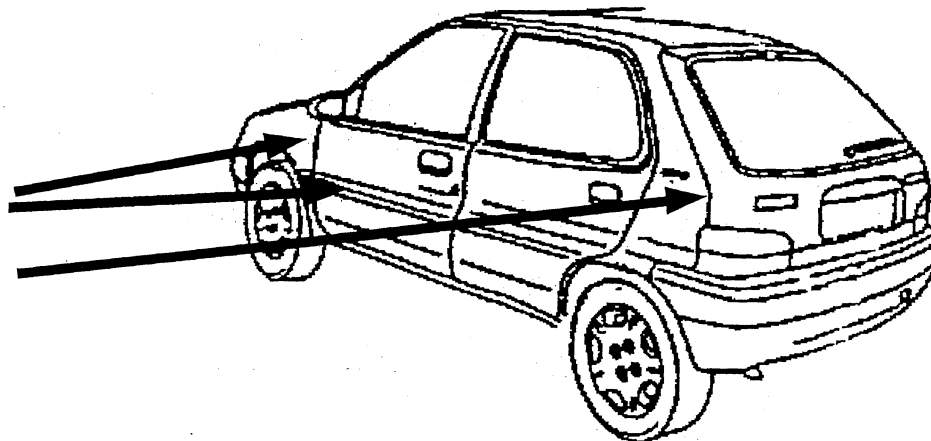
TACHES PROFESSIONNELLES A REALISER : REMISE EN FORME	Notes
Galbe	/20
Planéité	/20
Aspect de la surface	/20
Rectitude des arêtes	/20
Finition	/20
Total	/100
NOTE SUR	/20

CANDIDAT C.A.P N° :		CANDIDAT B.E.P. N° :	
Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION 2004	PAGE N° 7 / 23
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411			

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 7

REMISE EN FORME : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure

CHOC :
70 x 50 x 10 mm



Remise en forme par remplissage plastique sur une partie anguleuse (aile avant, arrière, portes avant, arrière...)

Ressources : un élément de carrosserie comportant une partie anguleuse avec choc.
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer la réparation.
mastic

TACHES PROFESSIONNELLES A REALISER : REPLISSAGE PLASTIQUE	Notes
Préparation du support	/20
Pose du produit	/20
Finition	/20
Aspect de la surface	/20
sécurité	/20
Total	/100
NOTE SUR	/20

CANDIDAT C.A.P N° : CANDIDAT B.E.P. N° :

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION	PAGE N°
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411		2004	8 / 23

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 8

CONTROLE : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure

Vous devez :

- Positionner sous le véhicule : 6 piges de contrôle pour le BEP
8 piges de contrôle pour le CAP
- Contrôler le soubassement en présence de l'examinateur.
- Reporter sur la fiche contrôle : les côtes constructeur
les côtes lues sur le banc de contrôle
Transmettre les résultats et réflexions à l'examinateur

Pour les candidats au B.E.P. : Proposer une méthode de réparation.

FICHE DE CONTROLE						
Véhicule :			Fiche N° : 01			
Kilométrage :			Date : 01/01/2003			
POINTS	Côtes constructeur			Côtes relevées		
	OX	OY	OZ	OX	OY	OZ
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						

Ressources :
un véhicule présentant une déformation du soubassement, positionné sur le banc de contrôle (mise en assiette effectuée).
Le pont de mesure doit être monté.

La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer les mesures.

ANALYSE DE VOS MESURES

Décrire votre analyse à l'arrière de cette page en signalant les anomalies observées

	NOTE	
	CAP	BEP
Méthodologie.	/30	/20
Transmettre les résultats et les réflexions.	/10	/20
Proposer une méthode de réparation.		/40
Total	/40	/80
Note sur	/20	/20

CANDIDAT C.A.P N° : CANDIDAT B.E.P. N° :

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION 2004	PAGE N° 9 / 23
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411			

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 9

MESURE : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50

Vous devez :

- Réaliser la mise en assiette du véhicule sur le banc de contrôle ou marbre.
- Réaliser le blocage des pinces.
- Contrôler les points O du véhicule grâce à la fiche mise à votre disposition.
- Reporter sur la fiche contrôle : les côtes constructeur
les côtes lues sur le banc de contrôle
transmettre les résultats à l'examineur

FICHE DE CONTROLE						
Véhicule :			Fiche N° : 01			
Kilométrage :			Date : 01/01/2003			
POINTS	Côtes constructeur			Côtes relevées		
	OX	OY	OZ	OX	OY	OZ
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						
G						
D						

Ressources :

un véhicule présentant une déformation du soubassement, positionné sur le banc de contrôle (**mise en assiette non effectuée**). Le pont de mesure doit être monté.
Les pinces d'ancrages ne sont pas bloquées.

La documentation (fiche de contrôle des points O) et l'outillage spécifique pour effectuer les mesures.

	NOTE	
	CAP	BEP
Methodologie.	/20	/20
Blocage des pinces	/20	/20
Mise en assiette	/20	/20
Mise en position des chariots	/20	/20
Résultat de la fiche contrôle	/20	/20
Total	/100	/100
Note sur	/20	/20

CANDIDAT C.A.P N° : CANDIDAT B.E.P. N° :

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION 2004	PAGE N° 10 / 23
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411			

EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 10

MESURE : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50

Vous devez , sur un véhicule présentant une déformation du soubassement positionné sur un pont et/ou sur chandelles :

- **Contrôler à la pige le soubassement du véhicule et reporter vos côtes ainsi que vos constats sur la fiche contrôle**

Ressources :

un véhicule présentant une déformation du soubassement.
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer les mesures.

FICHE DE CONTROLE				
POINTS		Côtes relevées		
		OX	OY	OZ
	G			
	D			
	G			
	D			
	G			
	D			
	G			
	D			
	G			
	D			
	G			
	D			
	G			
	D			
	G			
	D			

	NOTE
Méthodologie.	/30
Utilisation de la pige	/20
Reporter les résultats sur fiche	/10
Constats	/30
Sécurité	/10
Total	/100
Note sur	/20

CANDIDAT C.A.P N° :	CANDIDAT B.E.P. N° :		
Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION 2004	PAGE N° 11 / 23
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411			

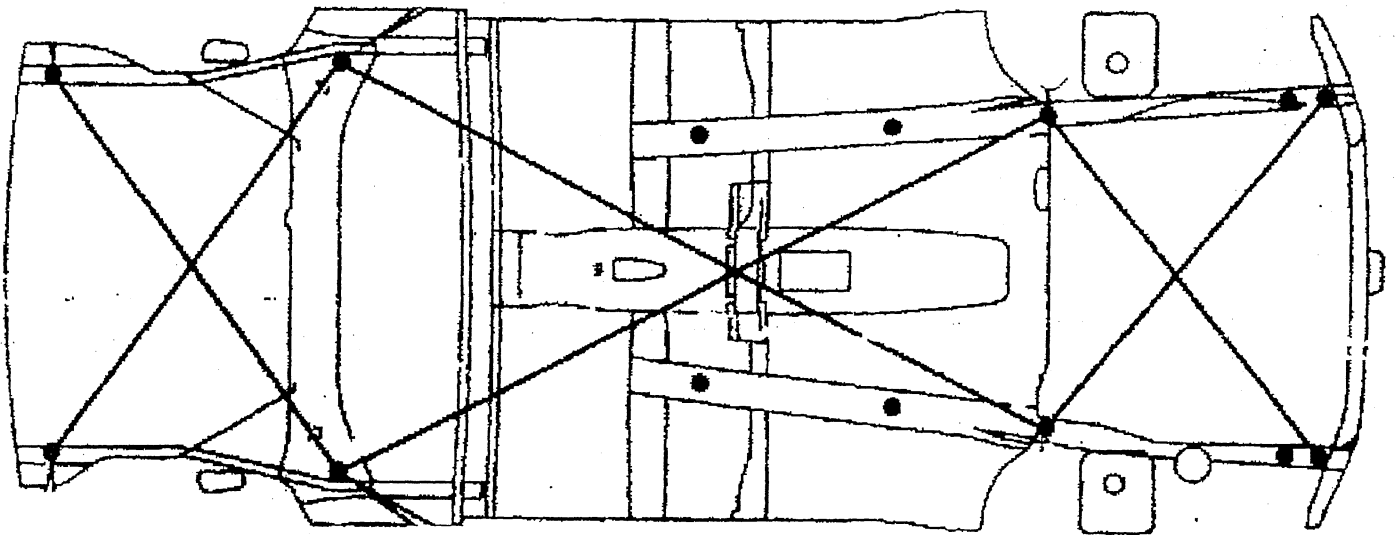
EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 11

MESURE : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure 50

Vous devez , sur un véhicule présentant une déformation du soubassement positionné sur un pont et/ou sur chandelles :

- Reporter les côtes indiquées sur le dessin ci dessous .
- Faire le constat de vos mesures.

Ressources : un véhicule (ou une caisse) présentant une déformation du soubassement.
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer les mesures.



QUE CONSTATEZ VOUS ?

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Vous pouvez utiliser le verso de la feuille

	NOTE
Méthodologie.	/30
Relevé de côtes	/30
Constats	/30
Sécurité	/10
Total	/100
Note sur	/20

CANDIDAT C.A.P N° : CANDIDAT B.E.P. N° :

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION 2004	PAGE N° 12 / 23
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411			

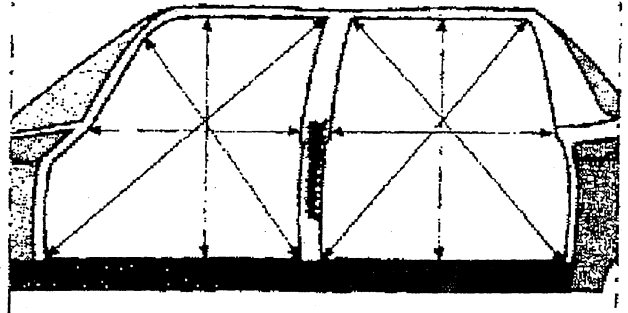
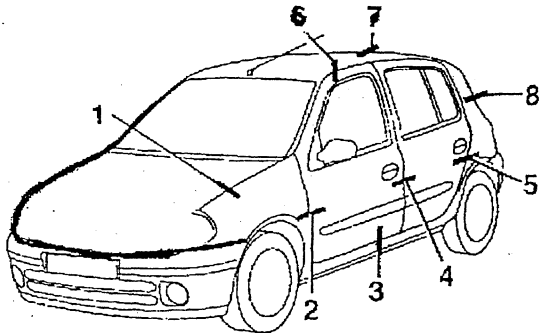
EP1 : réalisation d'une production -Partie A—THEME N° 12

MESURE : EPREUVE OBLIGATOIRE : TEMPS INDICATIF : 1 heure

Vous devez , sur un véhicule présentant une déformation de structure :

- réaliser le contrôle à la pige du bloc avant ;
- Réaliser le contrôle à la pige des encadrements ;
- Réaliser le contrôle des jeux d'ouverture.

Ressources : un véhicule présentant une déformation de structure.
La documentation et l'outillage spécifique pour effectuer les mesures (dont une pige pouvant visualiser les mesures en millimètres).



CONTRÔLE DES JEUX

COTE DROIT		COTE GAUCHE		COTE DROIT		COTE GAUCHE		Contrôle à la pige des diagonales du bloc avant	
Points	Côtes	Points	Cotes	PORTE AVD	PORTE AVG	PORTE ARD	PORTE ARG		
1		1							
2		2							
3		3							
4		4							
5		5							
6		6							
7		7							
8		8							

VOS COMPARAISONS

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Vous pouvez utiliser le verso de la feuille

	NOTE
Methodologie.	/20
Contrôle des encadrements et du bloc avant.	/20
Contrôle des jeux d'ouverture.	/20
Utilisation de la pige	/20
Résultats de vos comparaisons	/20
Total	/100
Note sur	/20

CANDIDAT C.A.P N° :	CANDIDAT B.E.P. N° :
---------------------------	----------------------------

Code examen : B.E.P. B.E.P. CARROSSERIE 510 25403	EP1 : réalisation d'une production Partie A	SESSION 2004	PAGE N° 13 / 23
Code examen : C.A.P. C.A.P. CARROSSERIE 500 25411			