



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

SUJET

BEP CARROSSERIE DOMINANTE REPARATION

EP1 – Réalisation d'une production

DOSSIER SUJET/RÉPONSE

Ce sujet comprend 9 pages

	Session 2009	Facultatif : code		
Examen et spécialité BEP Carrosserie dominante réparation				
Intitulé de l'épreuve EP1 Réalisation d'une production				
Type SUJET	Facultatif : date et heure	Durée 6H00	Coefficient 8	N° de page / total 1/9

SUJET

- Vous serez évalué en cours d'épreuve. Chaque ligne impose un appel au correcteur.
- Tout manquement entraînera l'annulation des points évalués

Mise en situation

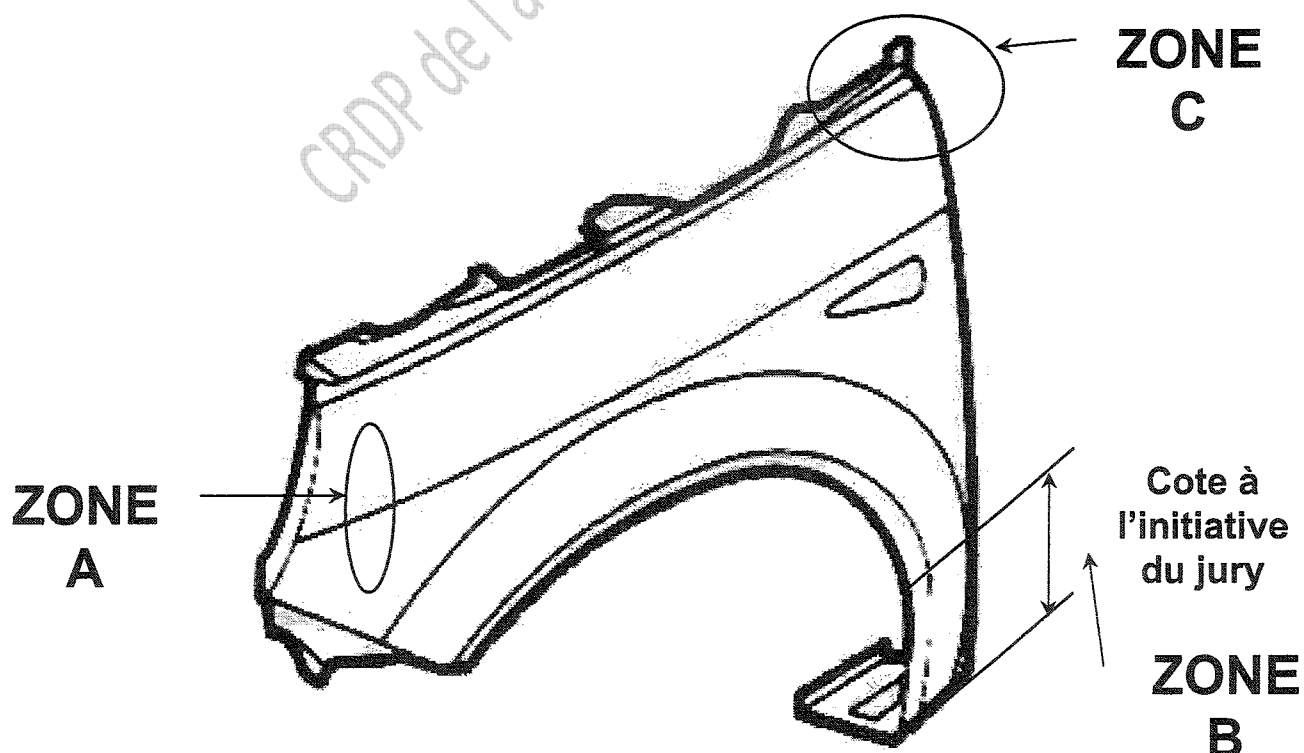
Employé dans une carrosserie, on vous demande de réaliser les interventions suivantes :

PARTIE A :

- De redresser sur une aile avant peinte la zone A (photo ci-dessous) (**Poste 1**).
- De remettre en forme par garnissage au mastic polyester la zone C (photo ci-dessous) (**Poste 2**) sur ce même élément.
- De contrôler un soubassement (**Poste 3**).

PARTIE B :

- De couper l'élément en B et assembler les deux morceaux par soudure MAG. (photo ci-dessous) (**Poste 1**) suivant le schéma ci-dessous.
- De déposer, reposer une roue (**Poste 2**).

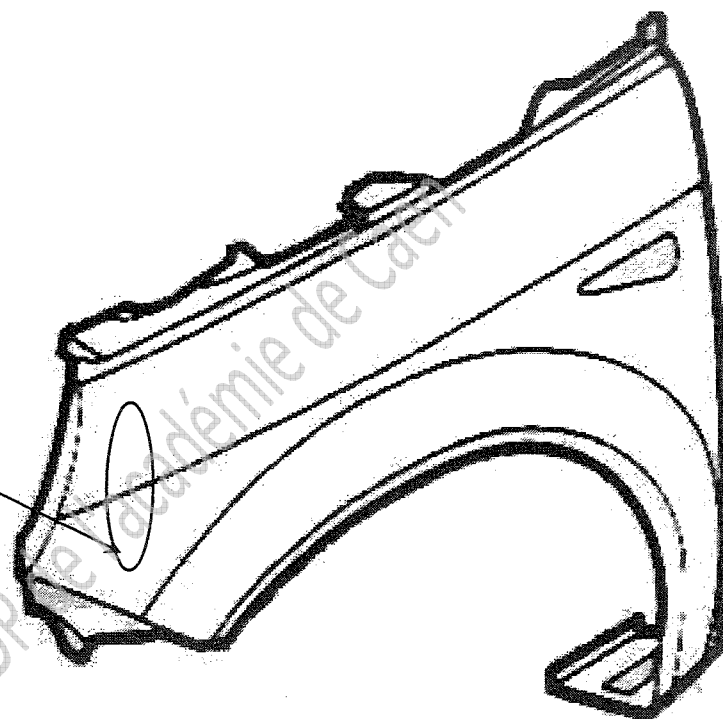


PARTIE A : POSTE 1
(C3.7 Conformer, redresser un élément)

On donne :

- Un élément (une aile avant peinte)
- L'outillage (un maillet en bois, une batte, des tas, des chasses, une lime fraise)
- Les produits (les papiers à poncer 80, 150, 220 à sec)
- La durée de l'intervention : 1H45mn

**ZONE
A**



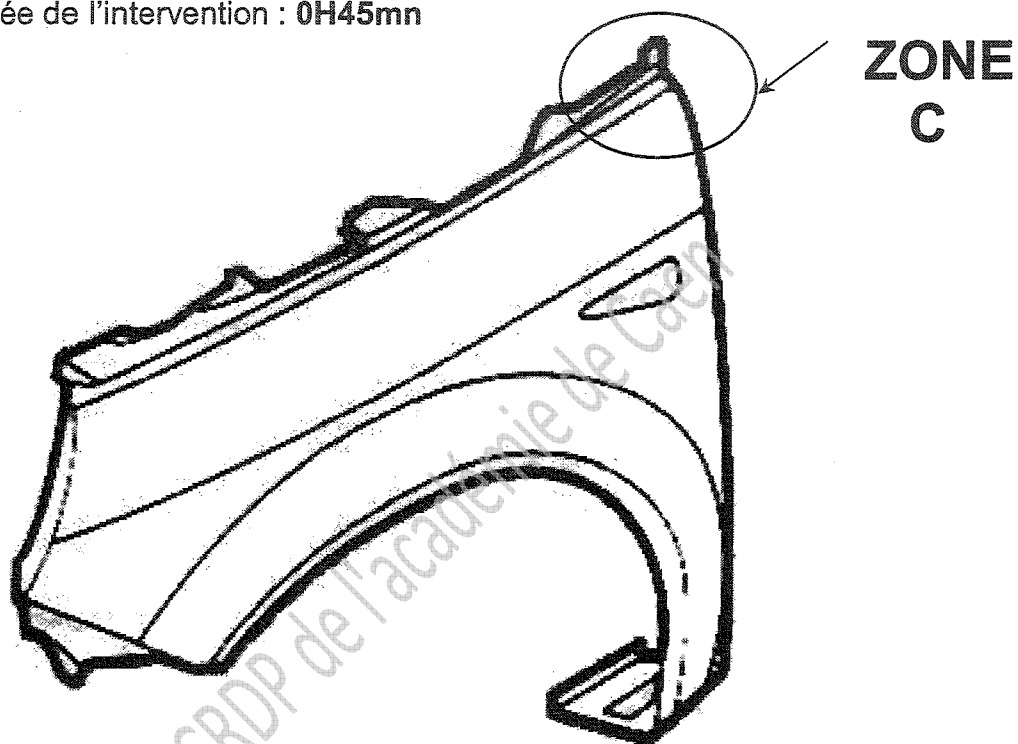
On demande	On évalue	Pts
Rassembler les outils nécessaires à l'intervention	Les outils sont préparés sur un établi ou une servante avant le début de l'intervention	/ 1 pt
R ressortir l'arête	L'arête est reformée	/ 8 pts
Planer l'élément	La surface de l'élément est correcte (planage)	/ 15 pts
	La finition	/ 8 pts
Respecter les règles d'hygiène et de sécurité	Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées	/ 3 pts
Appel correcteur		
TOTAL		/35 pts

SUJET

PARTIE A : POSTE 2 (C3.7 Remettre en forme par garnissage au mastic polyester)

On donne

- Un élément (une aile avant peinte)
- L'outillage (cale à poncer, ponceuse orbitale)
- Les produits (mastic polyester, durcisseur, papiers à poncer 80, 150, 240, 320 à sec)
- La durée de l'intervention : **0H45mn**

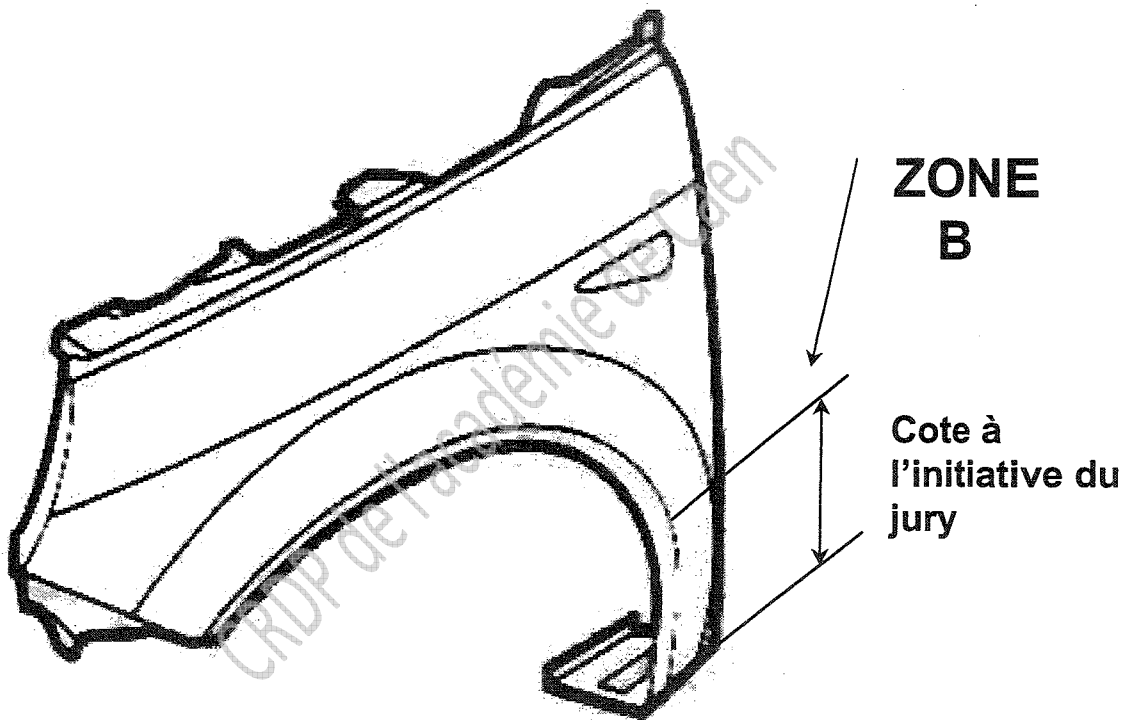


On demande	On évalue	Pts
Préparer une zone à garnir au mastic	La zone est poncée	/ 4 pts
	La zone est dégraissée	
Appel correcteur		
Remplir la zone à garnir au mastic	La surface d'application est conforme	/ 6 pts
	Le mastic est appliqué régulièrement	
Appel correcteur		
Poncer la zone à garnir au mastic	La zone est poncée et apte pour recevoir un apprêt	/ 12 pts
Respecter les règles d'hygiène et de sécurité	Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées	/ 3 pts
Appel correcteur		
TOTAL		/ 25 pts

PARTIE B : POSTE 1
(C3.4 Assembler, désassembler un élément)

On donne :

- Un élément peint
- L'outillage (un poste à souder MAG, un masque de protection, une pince coupante, une scie à métaux, des limes, des pinces étau,.....)
- Les produits (les papiers à poncer 80, 150, 220 à sec)
- Une cote de découpe (250 mm) suivant le dessin ci-dessous
- La durée de l'intervention : **2h00mn**



SUJET

PARTIE B : POSTE 1 (suite) (C3.4 Assembler, désassembler un élément)

On demande	On évalue	Pts
Rassembler les outils nécessaires à l'intervention	Les outils sont préparés sur un établi ou une servante avant le début de l'intervention	/ 1 pt
Préparer la zone à couper	La zone est sans trace de peinture, d'oxydation	/ 3 pts
Mesurer et tracer la zone de coupe	La mesure est correcte (tolérance + ou - 1mm)	/ 4 pts
Couper l'élément	La tôle n'est pas déformée	/ 2 pts
Appel correcteur		
Assembler les deux pièces par soudage MAG (points de chaînette)	Les points sont enchaînés et forment un cordon	/ 25 pts
	Le cordon est fin et régulier	
	La pénétration est suffisante	
Contrôler l'élément soudé	Les alignements, les affleurements sont bons	/ 10 pts
Appel correcteur		
Meuler la soudure	La soudure est meulée sans affaiblir la tôle.	/ 10 pts
	Le disquage est conforme.	/ 5 pts
	La finition est effectuée	/ 5 pts
Respecter les règles d'hygiène et de sécurité	Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées	/ 5 pts
Appel correcteur		
TOTAL		/ 70 pts

SUJET

PARTIE B : POSTE 2 (C3.1 et C3.3 Déposer et reposer une roue)

On donne

- Un véhicule
- L'outillage nécessaire au levage et à la manutention
- La revue technique
- La durée de l'intervention : 0h30mn

On demande	On évalue	Pts
Lever le véhicule	Le choix du point de levage est conforme	/ 10 pts
Respecter les règles de sécurité	Les règles de sécurité sont respectées	
Appel correcteur		
Déposer et reposer une roue	La dépose est conforme	/10 pts
	La repose est conforme	
Appel correcteur		
TOTAL		/ 20 pts

BEP Carrosserie dominante réparation	Rappel codage
EP1 Réalisation d'une production	8/9

SUJET

Partie	Poste	Durée	Compétence	Evaluation	Note	
PARTIE A	1	1H45	C3.7 Conformer, redresser un élément	• Les outils sont préparés sur l'établi ou une servante avant le début de l'intervention	/ 1	/ 35
				• L'arête est reformée	/ 8	
				• La surface de l'élément est correcte (planage)	/ 15	
				La finition	/ 8	
	2	0H45		• Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées	/ 3	/ 25
				• La zone est poncée	/ 4	
				• La zone est dégraissée		
				• La quantité de mastic déposée est satisfaisante	/ 6	
				• Le mastic est appliqué régulièrement		
3	1H00	C3.9 Mesurer, contrôler	• La zone est poncée pour recevoir un apprêt	/ 12	/ 20	
			• Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées	/ 3		
PARTIE B	1	2H00	C3.4 Assembler, désassembler un élément	Question 1	/ 8	/ 20
				Question 2	/ 12	
				• Les outils sont correctement préparés		/ 70
				• La zone est sans trace	/ 10	
				• La mesure est correcte		
				• La tôle n'est pas déformée		
				• Les points sont enchaînés et forment un cordon fin et régulier	/ 25	
	• La pénétration est suffisante	/ 10				
	• Les alignements, les affleurements sont bons					
	• La soudure est meulée	/ 10		/ 20		
• Le disquage est conforme	/ 5					
• Finition	/ 5					
2	0H30	C3.1 - C3.3 Déposer, reposer un élément amovible	• Les règles d'hygiène et sécurité sont respectées	/ 5	/ 20	
			• Choix du point de levage est conforme			
			• Respect des règles de sécurité (chandelles)	/ 10		
			• Couple de serrage conforme et ordre de serrage correct	/ 10		
				TOTAL :	/ 170	
					/ 20	