

QUESTIONS	REPONSES
<p>1° Question :</p> <p>Citez les deux types de vitrages équipant les véhicules</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Verre trempé - Verre feuilleté <p style="text-align: right;">4 points</p>
<p>2° Question :</p> <p>Du point de vue de la sécurité, quels sont les avantages et inconvénients de chacun d'eux ?</p>	<p>Verre trempé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se brise en fines fragmentations non coupantes. - Pratiquement plus de visibilité, après rupture . <p>Verre feuilleté :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reste en place, garde sa transparence après rupture . - Débris très coupants, port de la ceinture évident. <p style="text-align: right;">4 points</p>
<p>3° Question :</p> <p>Vous avez à remettre en forme un élément de carrosserie légèrement enfoncé, mais dont l'envers est totalement inaccessible</p> <p>Expliquez votre méthode de travail ?</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Enlever la peinture dans la zone accidentée. - Remettre en forme à l'aide de tire-clous ou de tire-cales (rondelles) - Contrôle du galbe. - Finition par garnissage, mastic polyester au étain <p style="text-align: right;">4 points</p>
<p>4° Question :</p> <p>En réparation automobile, la protection anti- corrosion doit être respectée</p> <p>De quels moyens dispose le carrossier pour préserver et reconstituer la protection d'origine ?</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Préparation des pièces neuves : ne pas détruire la couche de zinc - Peinture conductrice (zinc, alu, cuivre) entre les tôles soudées par points ou en MAG . - Mastic électroplastique entre les tôles (étanchéité). - Antigravillon, insonorisant dans les parties exposées - Rezinguer les zones meulées, après assemblage - Apprêt chromatophosphatant . - Après peinture finale, injection de cire dans les corps creux. <p style="text-align: right;">4 points</p>
<p>5° Question :</p> <p>Vous avez à effectuer une soudure MAG sur un véhicule, quelles précautions devez vous prendre ?</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Débrancher la batterie, l'alternateur. - Mettre la pince à masse , près de la partie à souder. - Ecarter les accessoires aux alentours immédiats . - Ecarter, déposer tout ce qui s'enflamme (plastique, caoutchouc) - Protéger le reste du véhicule, des projections de soudure (couvertures inhérentes) - Se protéger soit même (gants, masque) - Avoir un extincteur à proximité . <p style="text-align: right;">4 points</p>

BAREME DE CORRECTION

Chaque épreuve est notée initialement sur 20

		BEP Coef 4	CAP Coef 12
<u>Remise en forme par tire-clous</u>	<u>20 points</u>	Coef 2	Coef 3
	Remise en forme 8		
	Préparation pour mastic 3		
	Pose mastic 3		
	Dressage " 6		

<u>Collage glace :</u>	<u>20 points</u>	Coef 2	Coef 3
	Dépose glace 5		
	Préparation 5		
	Extrudage de la colle 5		
	Pose 5		

<u>Dépose repose, dace. serrure, gâche :</u>	<u>20 points</u>	Coef 3
	Dépose 6	
	Repose 8	
	Réglage gâche 4	
	Nettoyage 2	

<u>Savoirs Technologiques associés</u>	<u>20 points</u>	Coef 3
--	------------------	--------

Total :	/ 80	/ 240
---------	------	-------

Note ramenée sur 20	/ 20	/ 20
---------------------	------	------

ACADEMIE DE CAEN	C.A.P. - B.E.P.	Session 1999
Durée : 5 h 30 BEP - 8 h 30 CAP		EP1 - Réalisation d'une production
B A R E M E	Feuille : 1/1	CARROSSERIE

NOM : Prénom : N° d'inscr. :