

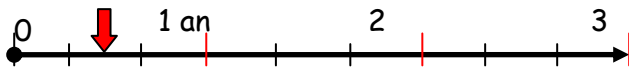
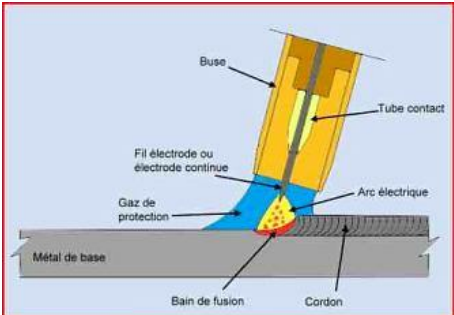




TRAVAUX PRATIQUES			
Nom :		Prénom :	
Date :			
	durée : 4 h 	Soudage M.A.G TP3	
			
		Seconde Bac Carrosserie Réparation	

FICHE CONTRAT ATELIER

<u>Tâche ou activité :</u> T2.4 – <u>Effectuer le remplacement partiel ou total d'un élément</u>		
<u>Véhicule ou support :</u>  Eprouvettes		
	<ul style="list-style-type: none"> - L'élève doit être capable de réaliser des cordons de soudure en exécutant des points de chaînette - L'élève doit être capable de réaliser la maintenance du poste de soudure 	
<u>MISE EN SITUATION</u>		
<p>À partir des différents appareils de soudage M.A.G existant en carrosserie, l'élève doit être capable de réaliser des cordons de soudure en utilisant la méthode du point de chaînette en respectant la méthodologie suivante</p>		
<u>ON DONNE :</u> <p style="text-align: center;">Voir page 5/11</p>	<u>ON DEMANDE :</u> <ul style="list-style-type: none"> - C4.1.2 : Restructurer les éléments de carrosserie - Remplir le questionnaire sur le travail préliminaire. - Effectuer le travail demandé à l'atelier. 	

TRAVAIL PRELIMINAIRE

1- Que signifie MAG :

2- Quel est le nom du gaz que vous utilisez pour le soudage MAG ?

3- Quel est le rôle du gaz ? (cocher la bonne réponse)

- ☐ Refroidir la soudure.
- ☐ Protéger le bain de fusion de l'oxygène de l'air.
- ☐ Faciliter le passage du gaz.

4- Quel est le rôle de la buse ? (cocher la bonne réponse)

- ☐ Canaliser le gaz en direction du bain de fusion.
- ☐ Guider le fil.
- ☐ Cacher l'arc électrique pour souder sans masque.

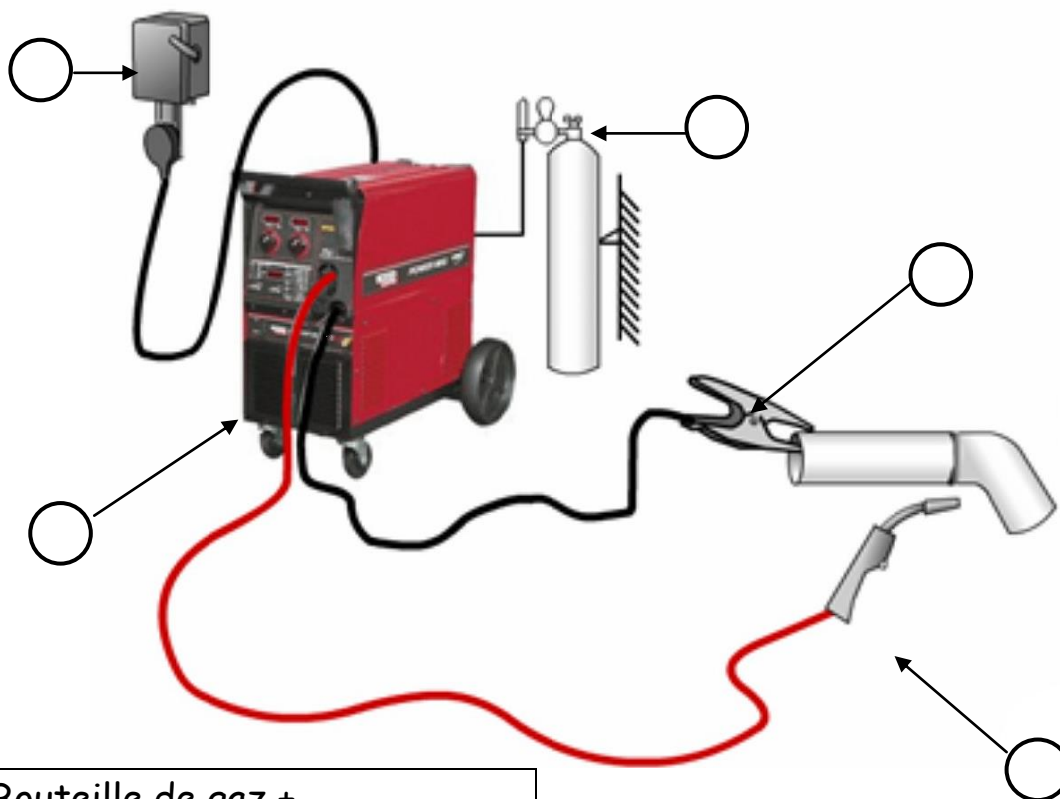
5- Quel est le rôle du tube contact :

- ☐ Guider le fil.
- ☐ Transmettre le courant au fil.
- ☐ Régler la vitesse de sortie du fil

6- Comment voit on que l'on soude sans gaz ?

TRAVAIL PRELIMINAIRE

7- Compléter le schéma ci-dessous concernant le poste de soudure MAG ou MIG (par rapport au tableau, mettez les lettres correspondantes) :



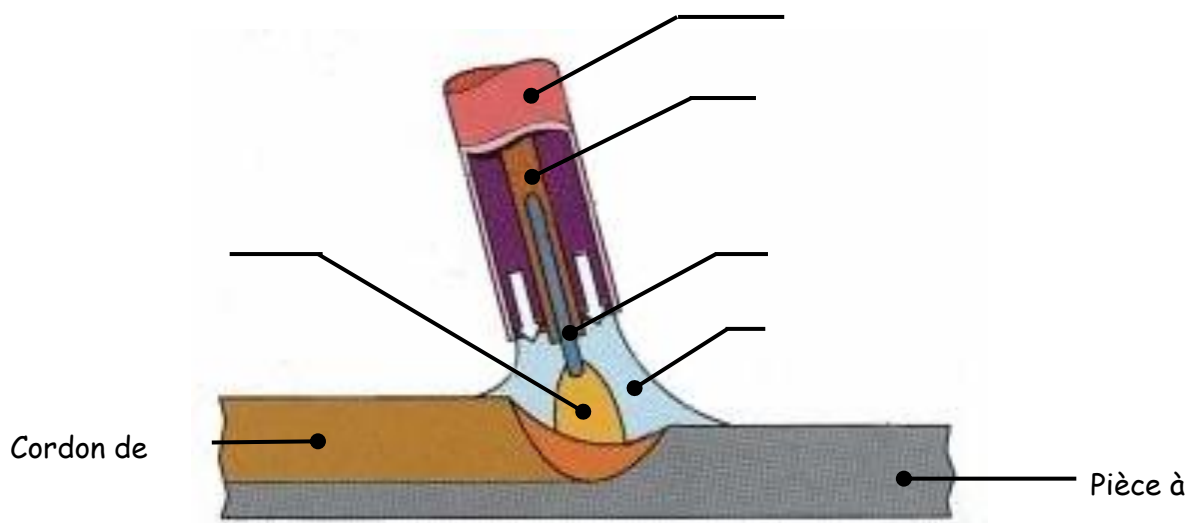
1	Bouteille de gaz + manodétendeur
2	Poste de soudure
3	Alimentation électrique
4	Masse
5	Torche

8- Citez les types d'acier soudables au soudage MAG :

9- Citez le débit d'utilisation de ce gaz (cocher la bonne case):

2 litres par minute	<input type="checkbox"/>
12 litres par minute	<input type="checkbox"/>
25 litre par minute	<input type="checkbox"/>

10- Remplir le schéma ci-dessous :



11- Donnez les précautions d'hygiène et sécurité à prendre lors du soudage :

Pour l'opérateur et l'environnement	Pour le véhicule
.....
.....
.....
.....
.....

12- Lors de votre soudage, vous rencontrez des problèmes. Donnez les raisons et dites comment y remédier :

DÉFAUTS	CAUSES	REMEDES
L'arc ne s'allume pas (le poste fonctionne)	— —	— —
Pores dans la soudure	— —	— —

TRAVAIL A EFFECTUER A L'ATELIER

➤ En vous servant du matériel fourni :



- Poste MAG.
- Rallonge électrique.
- Bombe anti adhérent.
- Morceaux de coté de caisse.
- Brosse à décaper + brosse métallique.
- Meuleuse avec disque à ébarber.
- Scie à métaux.
- Moyens individuels de protection (Casque à souder, gants, lunettes, casque antibruit).

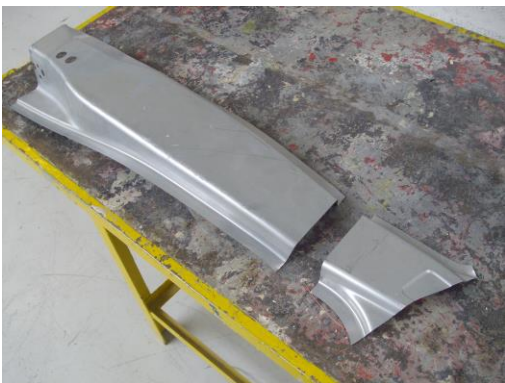
- Vous devez réaliser des cordons de soudure en utilisant la méthode du point de chaînette en respectant la méthodologie suivante :



Régler correctement le poste de soudure (faire des essais).



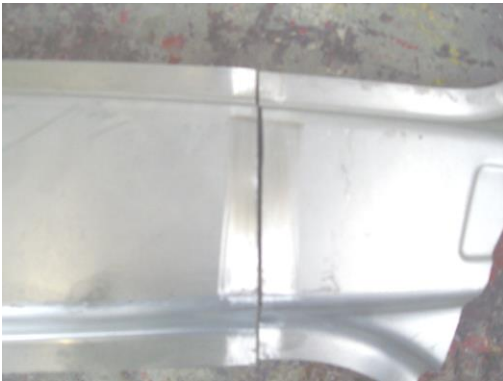
Couper un morceau sur le coté de caisse mise à disposition.



Effectuer une découpe à la scie à métaux perpendiculaire au bord de la tôle selon les cotes indiquées par le professeur.



Appeler le professeur.



Décaper les tôles à souder en veillant à ne pas les amincir. Utiliser un Rolock à grain fin, du papier à poncer ou bien de la toile émeri.



Appeler le professeur.



Pointer les tôles en laissant un espace d'une lame de scie à métaux tout en alignant les arrêtes.
Effectuer le pointage en quinconce pour éviter la déformation des tôles et maintenir l'écartement entre celle-ci.



Meuler les points de pointage.



Appeler le professeur.



Effectuer la soudure en point de chainette.
Décaper la soudure et la montrer au
professeur en la commentant.



Appeler le professeur.



Meuler proprement la soudure en veillant à ne pas endommager les alentours de la soudure.



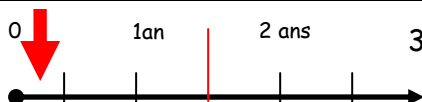


Une fois vos soudures terminées, vous nettoierez votre poste de soudure (buse, tube contact) ainsi que votre poste de travail.



Appeler le professeur.



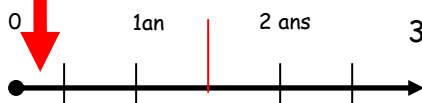
- Vous n'oublierez surtout pas de respecter les règles de sécurité, autant pour vous (opérateur) que pour l'environnement et le milieu extérieur.

FICHE EVALUATION		Nom :	Prénom :	Classe :
N°6	Soudure MAG			
Seconde Baccalauréat Carrosserie	 2H			DATE : .../.../...

EVALUATION FORMATIVE

Les assemblages thermiques niveau 1

Conditions de réalisation Tout ou partie des données suivantes : - Le client et son véhicule. - L'ordre de réparation. - Le Procès verbal contradictoire d'expertise. - Les documents Administratifs de réception. - L'environnement matériel d'un poste de réception. - Tous supports de documentation technique d'atelier. - Un matériel inconnu et sa notice d'utilisation. - L'accès aux bases de données constructeur, fournisseurs et équipementiers. - Les outils d'aide au diagnostic atelier. - La démarche qualité de l'entreprise.	Code	Savoir-faire	Indicateurs de performance	-	+
	C211	Utiliser les différents supports documentaires	-L'utilisation de tous les supports documentaires est maîtrisée. -Les supports multimédias d'aide méthodologique sont correctement utilisés		
	C212	Collecter et analyser les informations techniques liées à l'intervention.	-Les préconisations et schémas utiles du constructeur sont tous sélectionnés. -La procédure retenue peut se mettre en œuvre sans difficulté. -La mise en œuvre des équipements et outillages spécifiques est sélectionnée. -Les aspects techniques spécifiques sont clairement identifiés		
	C241	Choisir la procédure d'intervention.	-Le choix de la procédure d'intervention est adapté et cohérent. -Les exigences du constructeur sont respectées.		
	C243	Choisir et agencer une aire de travail adaptée à l'intervention	-Le choix de l'aire de travail est adapté à l'intervention. -L'organisation du poste de travail intègre la prévention des risques professionnels.		
	C244	Remettre en conformité le poste de travail.	Le poste de travail et les équipements utilisés sont nettoyés, rangés et remis en état. Toute anomalie est signalée. Les déchets sont identifiés, triés et stockés dans le respect des normes et des prescriptions de l'entreprise. Les consignes sont toutes respectées. Les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie sont respectées.		
	C251	Préparer la maintenance du poste de travail et des équipements	-Les procédures de maintenance des équipements et outillages sont prises en compte. -Les fournitures nécessaires à la maintenance des matériels et outillages sont disponibles. -Les moyens de nettoyage sont disponibles.		
	C252	Réaliser la maintenance du poste de travail et des équipements	-La maintenance et le nettoyage du poste de travail et des équipements sont conformes. -Les consignes du tri sélectif des déchets sont respectées. -Les règles de prévention des risques professionnels sont respectées.		
	C412	Restructurer les éléments de carrosserie.	-La procédure mise en œuvre respecte les préconisations du constructeur et la qualité. -Les risques liés à l'intervention (hygiène, sécurité, ergonomie, réglementation) sont correctement identifiés et les moyens de les prévenir sont appliqués. -Le temps d'intervention est respecté.		
Observations Autonomie <div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>					

N° : 4	Soudure MAG				
Seconde Baccalauréat Carrosserie		2H		DATE : .../.../...	
EVALUATION SOMMATIVE					
Les assemblages thermiques niveau 1					
Conditions de réalisation Tout ou partie des données suivantes : - Le client et son véhicule. - L'ordre de réparation. - Le Procès verbal contradictoire d'expertise. - Les documents Administratifs de réception. - L'environnement matériel d'un poste de réception. - Tous supports de documentation technique d'atelier. - Un matériel inconnu et sa notice d'utilisation. - L'accès aux bases de données constructeur, fournisseurs et équipementiers. - Les outils d'aide au diagnostic atelier. - La démarche qualité de l'entreprise.	Code	Savoir-faire	Indicateurs de performance	-	+
	C211	Utiliser les différents supports documentaires	-L'utilisation de tous les supports documentaires est maîtrisée. -Les supports multimédias d'aide méthodologique sont correctement utilisés		/1
	C212	Collecter et analyser les informations techniques liées à l'intervention.	-Les préconisations et schémas utiles du constructeur sont tous sélectionnés. -La procédure retenue peut se mettre en œuvre sans difficulté. -La mise en œuvre des équipements et outillages spécifiques est sélectionnée. -Les aspects techniques spécifiques sont clairement identifiés		/2
	C241	Choisir la procédure d'intervention.	-Le choix de la procédure d'intervention est adapté et cohérent. -Les exigences du constructeur sont respectées.		/3
	C243	Choisir et agencer une aire de travail adaptée à l'intervention	-Le choix de l'aire de travail est adapté à l'intervention. -L'organisation du poste de travail intègre la prévention des risques professionnels.		/3
	C244	Remettre en conformité le poste de travail.	Le poste de travail et les équipements utilisés sont nettoyés, rangés et remis en état. Toute anomalie est signalée. Les déchets sont identifiés, triés et stockés dans le respect des normes et des prescriptions de l'entreprise. Les consignes sont toutes respectées. Les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie sont respectées.		/2
	C251	Préparer la maintenance du poste de travail et des équipements	-Les procédures de maintenance des équipements et outillages sont prises en compte. -Les fournitures nécessaires à la maintenance des matériels et outillages sont disponibles. -Les moyens de nettoyage sont disponibles.		/2
	C252	Réaliser la maintenance du poste de travail et des équipements	-La maintenance et le nettoyage du poste de travail et des équipements sont conformes. -Les consignes du tri sélectif des déchets sont respectées. -Les règles de prévention des risques professionnels sont respectées.		/2
	C412	Restructurer les éléments de carrosserie.	-La procédure mise en œuvre respecte les préconisations du constructeur et la qualité. -Les risques liés à l'intervention (hygiène, sécurité, ergonomie, réglementation) sont correctement identifiés et les moyens de les prévenir sont appliqués. -Le temps d'intervention est respecté.		/5
	Observations Autonomie <div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> <div style="width: 10%;"></div> </div>				