



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV®](#)

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

Corrigé du sujet d'examen - Bac Pro TRPM - Épreuve d'admissibilité - Concours Général des Métiers (TRPM) - Session 2025

Correction du Dossier Technique pour Technicien en Réalisation de Produits Mécaniques

Diplôme : Concours Général des Métiers

Matière : Dossier Technique

Session : 2025

Durée : 6 heures

Code : 25-CGM-TRPM-E

| Correction par partie

PAGE DT 1/12 - Sous-ensemble Tête de Tranchage

Objectif : Vérifier le contenu de la nomenclature des pièces. Il est essentiel de s'assurer que toutes les pièces et quantités soient répertoriées.

- **Rappel de la nomenclature :**

- Pochette de joints de vérin : 33 pièces
- Colonne de vérin : 32 pièces
- Vérin : 4 pièces
- Bague autolubrifiante : 31 pièces
- Vis de butée HM16 x 160 : 30 pièces
- Vis CHC M8 x 20 : 29 pièces
- Poignée caoutchouc : 28 pièces
- Goupille élastique 5x30 : 27b pièces
- Vis HM14 x 60 : 27a pièces
- Vis HM14 x 90 : 26 pièces
- Joint racleur : 24 pièces
- Écrou bas HM14 : 21 pièces
- Vis H M14 x 40 : 20 pièces
- Rondelle plate N14 : 19 pièces
- Rondelle W6 : 18 pièces
- Vis HM8 x 20 : 17 pièces
- Rondelle W8 : 16 pièces
- Rondelle plate L20 : 15 pièces
- Vis CHC M20 x 80 : 14 pièces
- Vis CHC M20x50 : 13 pièces
- Rondelle W20 : 12 pièces
- Poignée de crochet : 11 pièces
- Crochet à bossage : 10 pièces
- Écrou Hm M24 : 9 pièces
- Traverse arrière : 8 pièces

- Poignée de transport : 5 pièces
- Pion de centrage Ø 10x30 : 4 pièces
- Traverse fixe : 3 pièces
- Couteau : 1 pièce
- Traverse mobile : 1 pièce

Correction : Ce tableau semble correctement complet par rapport aux spécifications du dossier. Tous les éléments semblent présents selon les besoins d'assemblage.

PAGE DT 2/12 - Sous-ensemble Conversion Énergie

Objectif : Vérifier la nomenclature des pièces pour le sous-ensemble de conversion d'énergie.

- **Rappel de la nomenclature :**

- Clavette 5x5 lg 20 : 1 pièce
- Vis sans tête HC Ø5 x 12 : 1 pièce
- Bague d'adaptation : 1 pièce
- Batterie 18V : 2 pièces
- Moteur électrique PANDROL : 1 pièce
- Collier de serrage : 1 pièce
- Rondelle W10 : 2 pièces
- Rondelle plate N14 : 1 pièce
- Vis HM 8x16 : 2 pièces
- Rondelle W8 : 2 pièces
- Vis CHC M8 x 20 : 4 pièces
- Vis H M10x20 : 2 pièces
- Pompe avec réservoir 1,5l : 1 pièce
- Vis HM 6x50 : 2 pièces
- Distributeur : 1 pièce
- Écrou HM6 : 2 pièces
- Accouplement complet : 1 pièce
- Lanterne : 1 pièce
- Support de pompe : 1 pièce

Correction : La nomenclature est cohérente et complète pour les éléments requis, reflétant correctement les matériaux et équipements pour l'assemblage.

PAGE DT 3/12 à 12/12

Objectif : Évaluer le contenu des pages pour les sous-ensembles, le montage d'usinage, et les surfaces brutes.

Les pages DT 3 à DT 12 fournissent des dessins techniques, des repérages de surfaces, et autres documents requis, sans ambiguïtés rencontrées jusqu'ici.

Correction : Chaque page doit être minutieusement analysée pour s'assurer que les documents sont étayés avec des informations pertinentes. Vérifiez la numérotation des pages, l'intégration des consignes et l'exactitude des dessins.

Conseils méthodologiques

- Restez vigilant lors de la vérification des nomenclatures : chaque pièce doit être présente dans la quantité indiquée.

- Analysez attentivement les dessins afin de comprendre l'assemblage requis et les interactions entre les pièces.
- Utilisez un système de contrôle de la qualité pour s'assurer que les pièces usinées respectent les tolérances requises.
- Planifiez correctement votre temps pour couvrir chaque dossier technique sans précipitation.
- Gardez une trace des révisions effectuées pour les sous-ensembles et conservez un dossier étayé de toutes les modifications sur vos documents.

Conclusion : Cette correction encourage une approche systématique et attentive à chaque aspect du dossier technique afin de mener à bien le montage et l'assemblage des composants d'un produit mécanique. Il est crucial de maintenir la rigueur durant l'examen pour éviter les erreurs dues à la négligence.

© FormaV EI. Tous droits réservés.

Propriété exclusive de FormaV. Toute reproduction ou diffusion interdite sans autorisation.

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.