

BEP

REALISATION D'OUVRAGES CHAUDRONNES ET DE STRUCTURES METALLIQUES

Session 2003

EP2

PREPARATION DU TRAVAIL
TECHNOLOGIE
REALISATION D'UN ELEMENT D'OUVRAGE

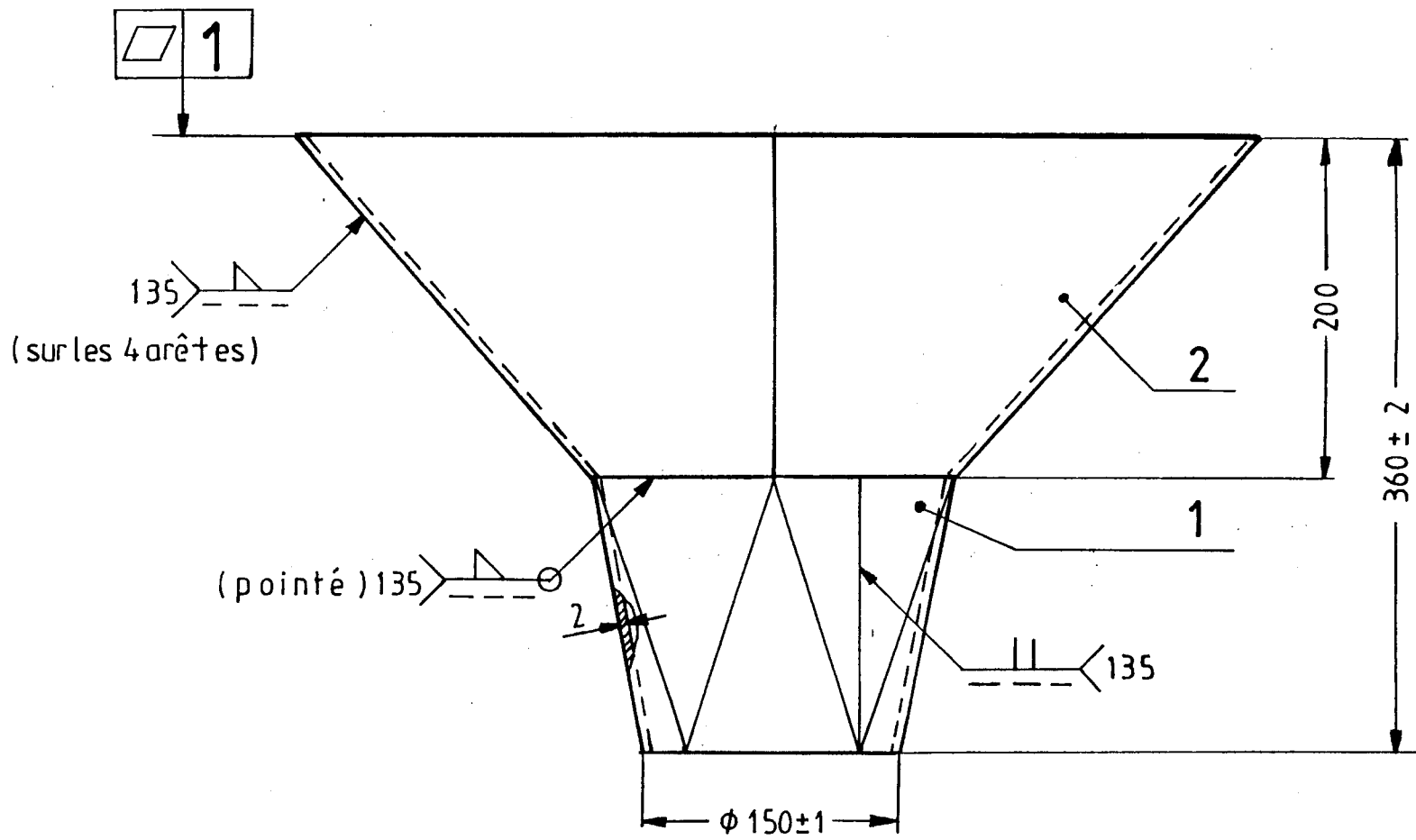
PARTIE B

CE DOSSIER SERA RECUPERE EN TOTALITE EN FIN D'EPREUVE

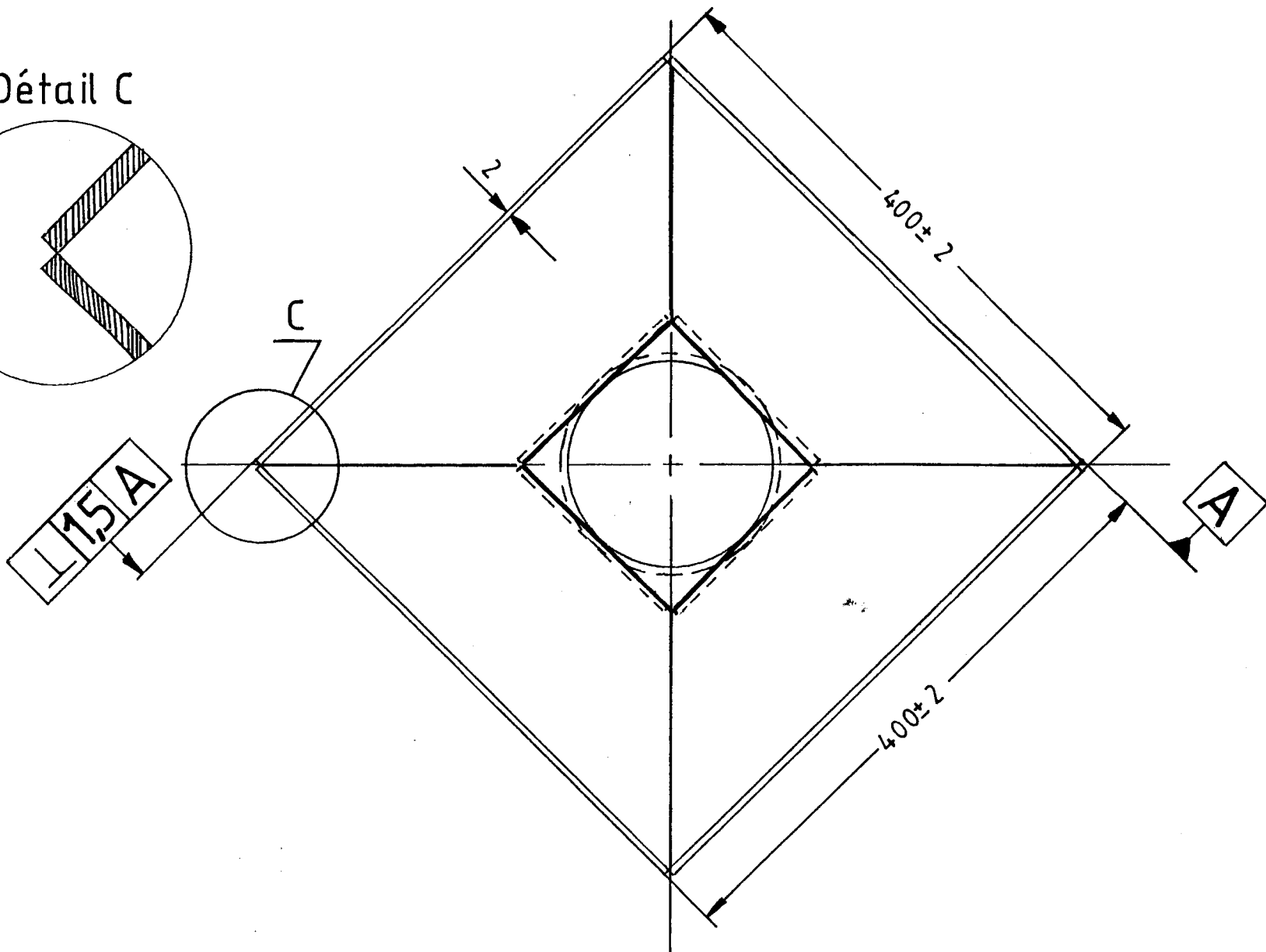
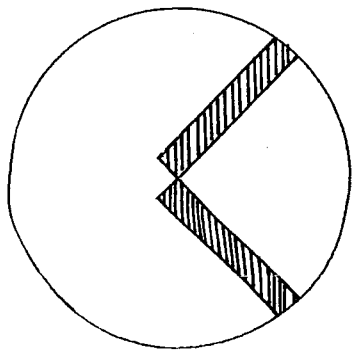
ACADEMIES DU GROUPEMENT IV	Session 2003	SUJET 1/1
BEP	REALISATION D'OUVRAGES CHAUDRONNES ET DE STRUCTURES METALLIQUES	
EP2 - Préparation du travail, technologie et réalisation d'un élément d'ouvrage		
Durée : 11h	Partie B (Partie pratique) : 8h	Coef.: 12

COMPOSITION DU DOSSIER

Dossier de l'épreuve pratique	1 / 4
Dessin de définition	2 / 4
Mode opératoire	3 / 4
Barème de notation Matière	4 / 4



Détail C



REP	NBE	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
2	1	Trémie	S 235 JR	4 faces
1	1	Raccord	S 235 JR	2 éléments symétriques
Echelle		ENTONNOIR		
1 : 4				
				A 3

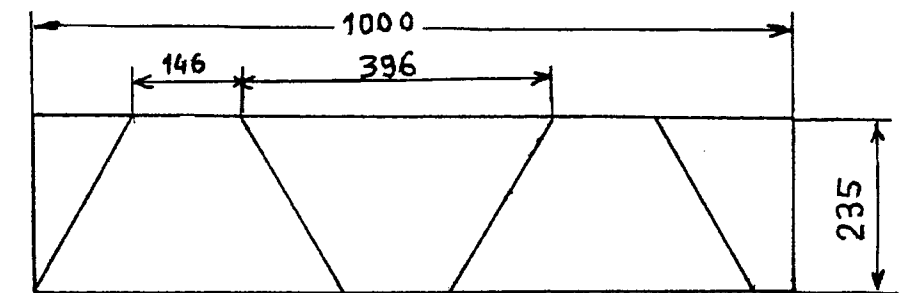
MODE OPERATOIRE

REALISATION DE L'ELEMENT Rep 1

- 2 débits fournis de 333 x 200 x 2
- Traçage sur tôle (gabarit de traçage fourni)
- Cisailage des parties courbes à la cisaille
type Pullmax
- Cisailage des parties rectilignes à la cisaille
guillotine
- Planage , Ebavurage
- Cintrage par pli successifs à la presse plieuse
- Retouches manuelles de mise en forme des
des demi-éléments (gabarit de cylindricité fourni)
- Soudage des demi-éléments (montage des éléments)
- Contrôle, Finition

REALISATION DE L'ELEMENT Rep 2

- débit fourni de 1000 x 235 X 2
- Traçage des trapèzes suivant croquis ci dessous



- Cisailage au tracé sur cisaille guillotine
- Assemblage par pointage des trapèzes en chanfrein naturel (procédé M A G)
- Contrôle des cotes, de l'équerrage , de la planéité

MONTAGE DES ELEMENTS

- Positionnement et centrage du raccord Rep 1
- Pointage au M A G en répartissant les points
- Contrôle : parallélisme, planéité et hauteur

FINITION

- Enlèvement des projection de soudures
- Ebavurage complet
- Parfaire les cotes, l'équerrage, la rectitude

MATIERE D'OEUVRE

S 235 JR

Désignation	Quantité	Débit	Epaisseur
Rep 1	2	333 x 200	2
Rep 2	2	1000 x 235	2
Gabarit	1	Ø 146	1

BAREME DE NOTATION

- cotes de l'orifice supérieur du Rep 2	400	/ 15
- perpendicularité des faces Rep 2	1,5	/ 15
- planéité	1	/ 10
- qualité du joint des arêtes		/ 15
- conformation de l'élément Rep 1		/ 20
- soudure des 2 demi-éléments		/ 15
- qualité du joint entre le raccord et la trémie		/ 15
- circularité : diamètre 150		/ 20
- hauteur de l'ensemble : 360		/ 15
- centrage des éléments		/ 10
- finition des soudures		/ 10
- aspect du Rep 1		/ 20
- aspect du Rep 2		/ 20
TOTAL		/ 200