

FICHE SUJET

Réalisation d'un MARCHE PIED « ESCABEAU PIVOTANT »

Durée : 6h30

Coefficient : 8

ON DONNE :

■ A « UN DOSSIER TECHNIQUE », comprenant :

- ➔ Une feuille chemise « sujet ». Page. 1/9
- ➔ Un plan d'ensemble. Page. 2/9
- ➔ Un plan de sous-ensemble de l'armature. Page. 3/9
- ➔ Un plan du sous-ensemble du caisson. Page. 4/9
- ➔ Une nomenclature. Page. 5/9
- ➔ Un plan de débit. Page. 6/9
- ➔ Le plan du développement du caisson Rep. 4. Page. 7/9
- ➔ Le plan des repose-pieds Rep. 5a et 5b. Page. 8/9
- ➔ Le barème de notation. Page. 9/9

■ B « LA MATIERE D'ŒUVRE », comprenant ;

- ➔ Un tube rectangulaire de (50x25), longueur 2500 mm ;
- ➔ Une tôle EZ de 30/10, format (1000x666) ;
- ➔ Une tube Ø ext. 21,3 mm, ép. 2,35 mm, longueur 400 mm ;
- ➔ Deux bouts d'axe (étiré Ø 16 mm) L=150 mm. Pour matérialiser l'axe définitif Rep.7.

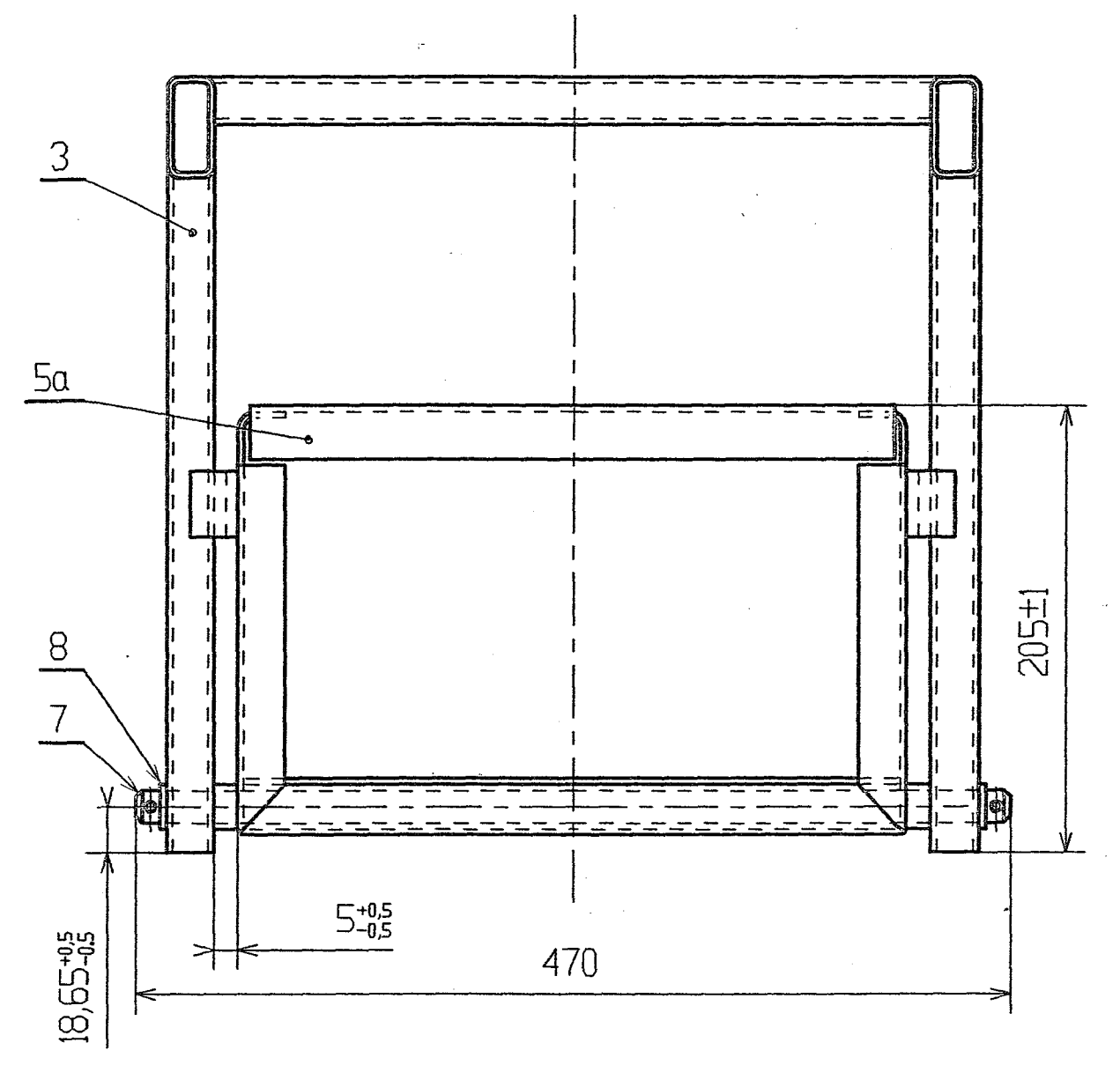
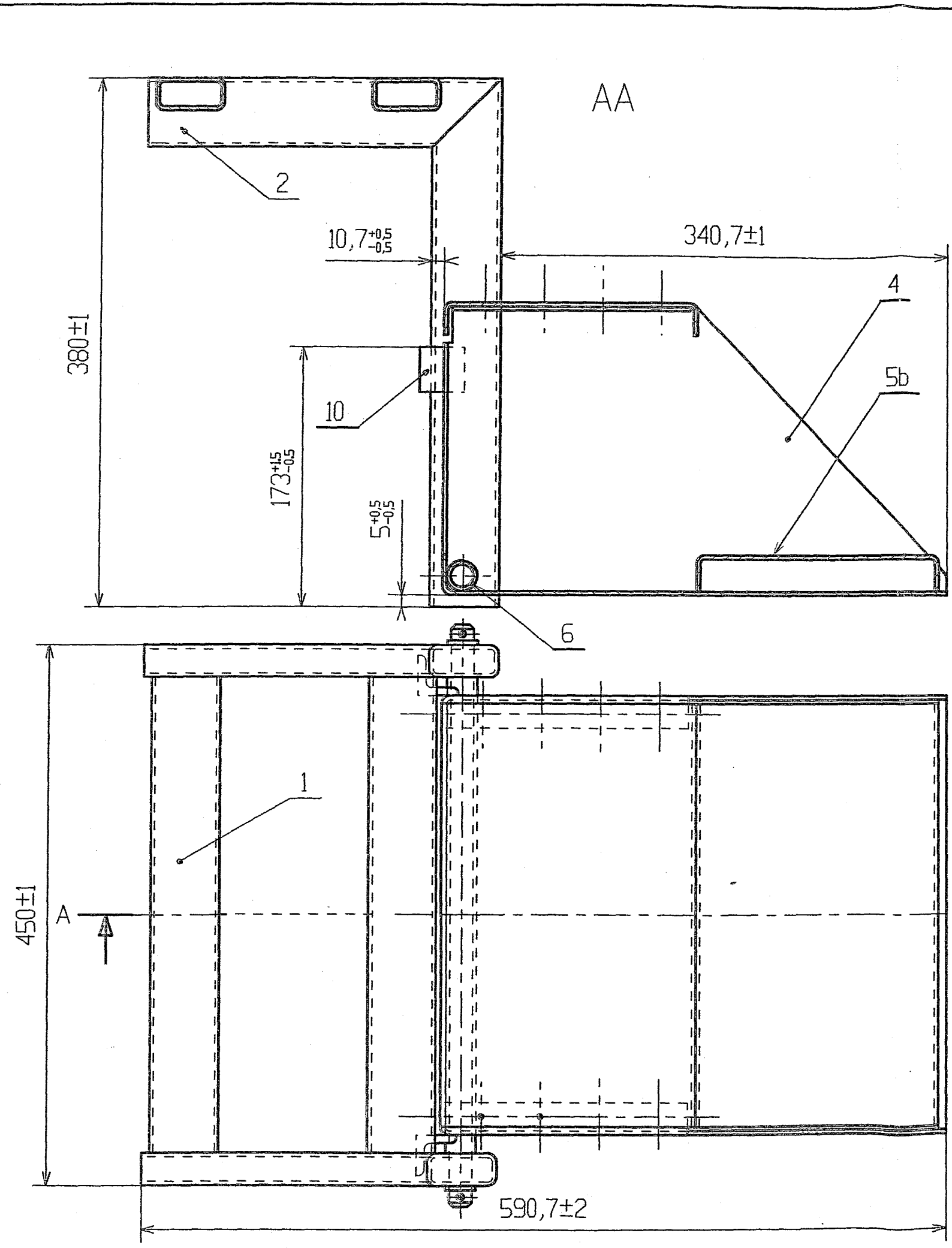
Nota : Les pièces Rep.7 ,8 et 10 ne seront pas mises à la disposition du candidat dans cette épreuve.

- ➔ Deux bouts de cornières (30x30), ép. 4 mm, longueur 30 mm ;

ON DEMANDE :

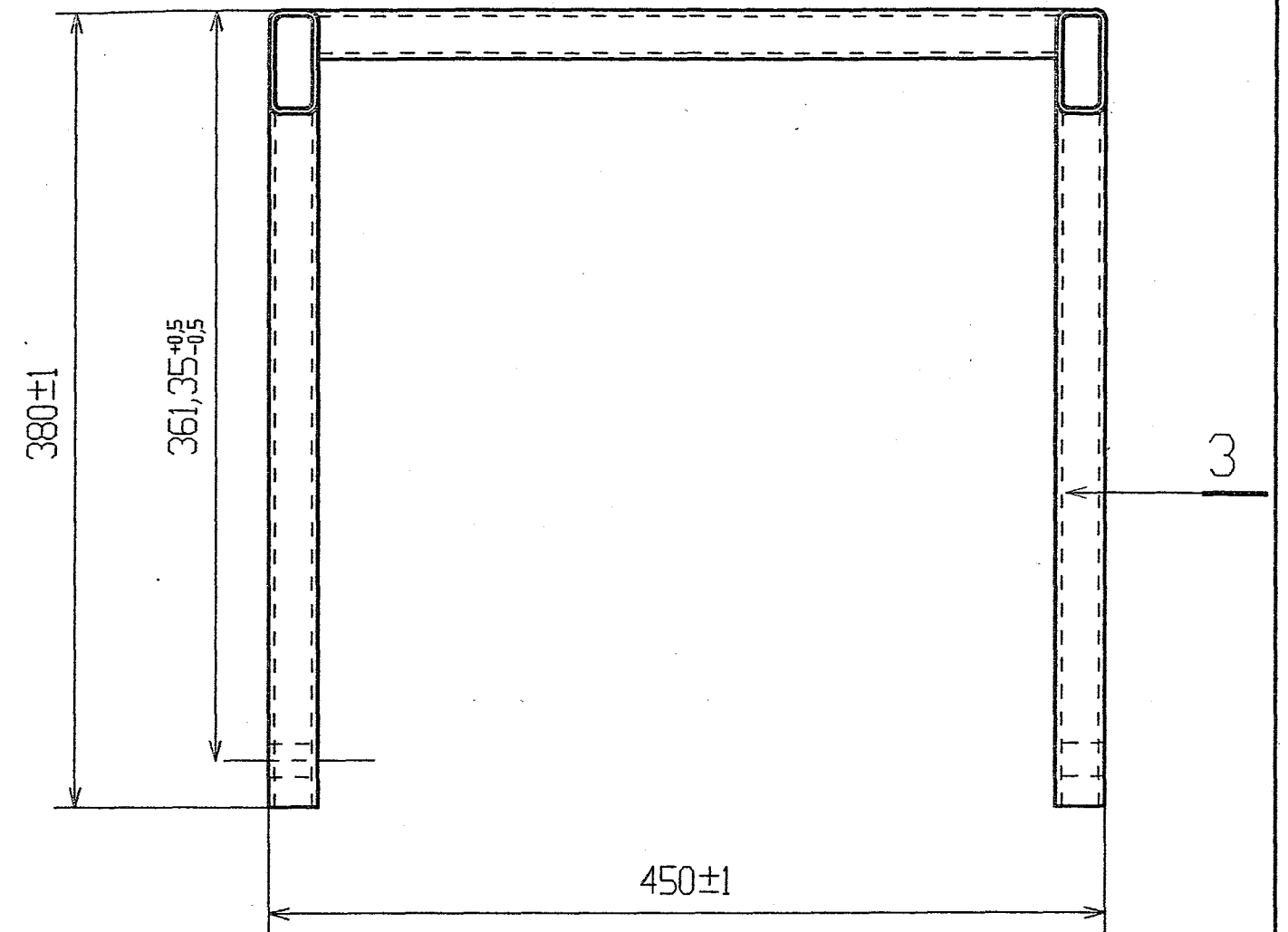
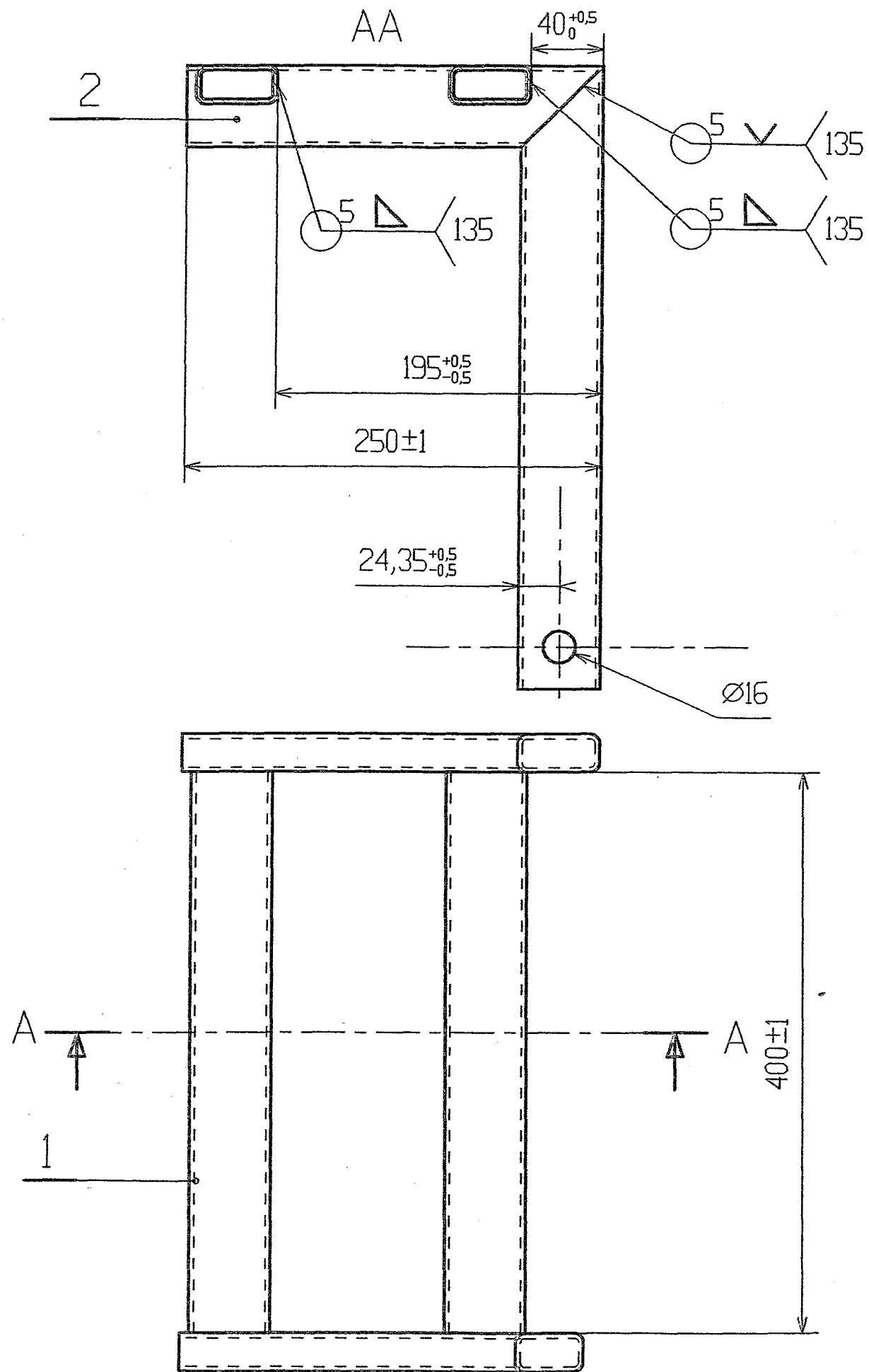
La réalisation complète de l'ensemble du marche-pied « ESCABEAU PIVOTANT » dans le respect des tolérances. Le produit fabriqué doit être prêt à passer en peinture.

Groupement inter académique II		Session 2004	Facultatif : code	
Examen et spécialité B.E.P CARROSSERIE (Option) Construction.				
Intitulé de l'épreuve E.P.1 Réalisation d'une production				
Type SUJET	Facultatif : date et heure	Durée 6h30	Coefficient 8	N° de page / total 1/9



PLAN N°1 PLAN D'ENSEMBLE
 MARCHE PIED " ESCABEAU " PIVOTANT

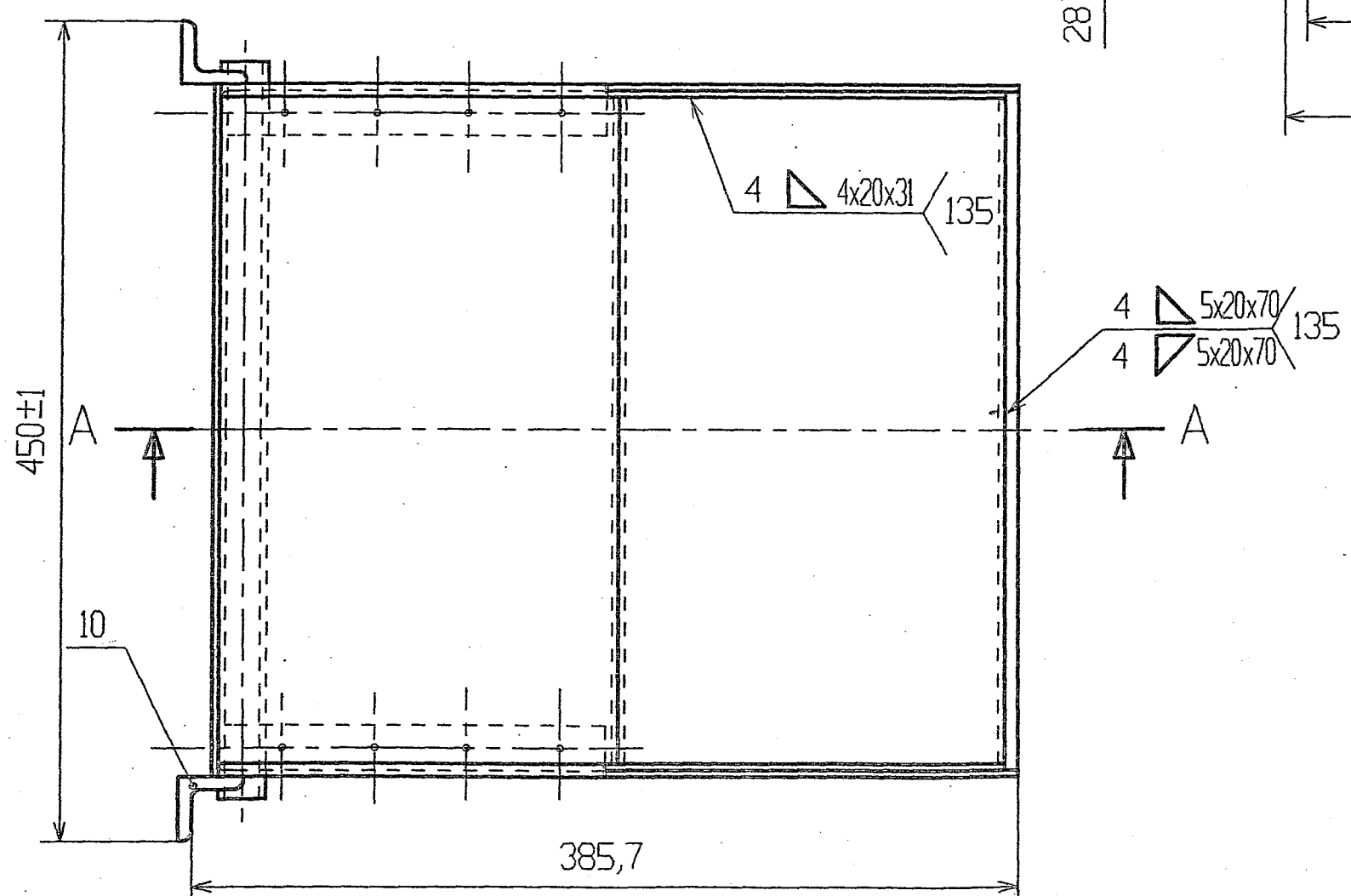
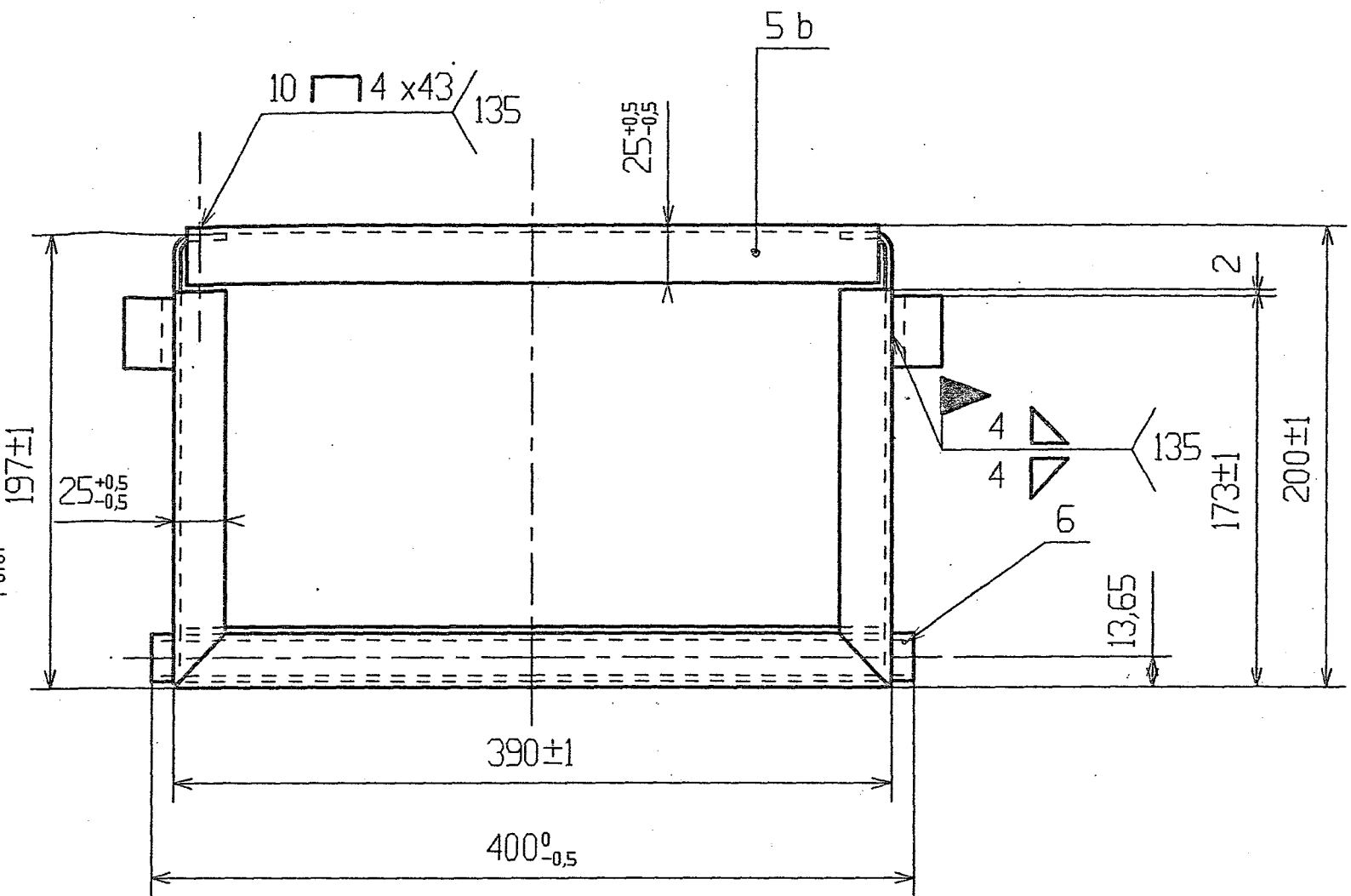
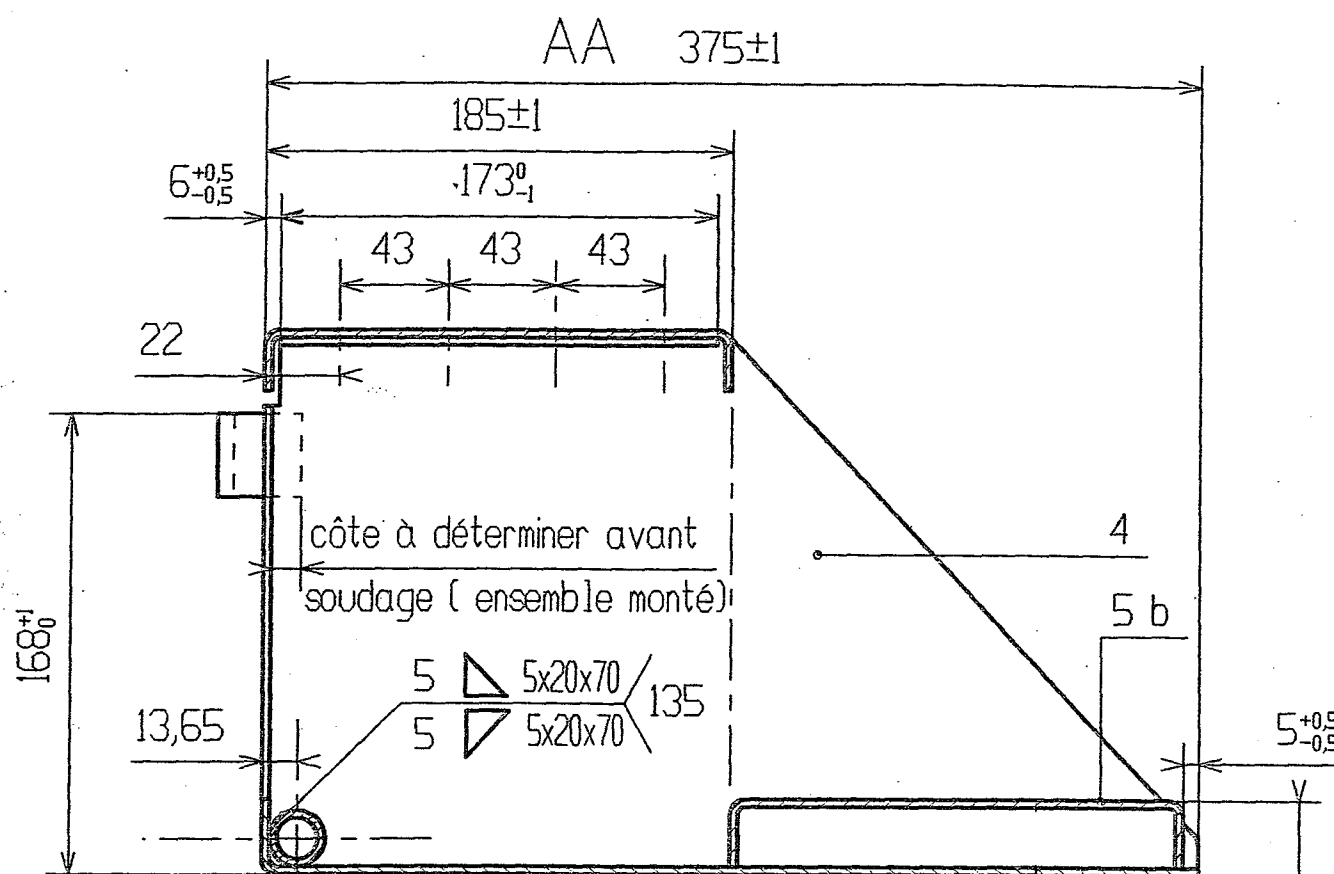
Groupement inter académique II		Session	2004		Facultatif : code
Examen et spécialité					
B.E.P CARROSSERIE (Option) Construction.					
Intitulé de l'épreuve					
E.P.1 Réalisation d'une production					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
SUJET		6h30	8	2/9	



PLAN N° 2

PLAN DE SOUS ENSEMBLE ARMATURE

Groupement inter académique II		Session	2004		Facultatif : code
Examen et spécialité					
B.E.P CARROSSERIE (Option) Construction.					
Intitulé de l'épreuve					
E.P.1 Réalisation d'une production					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
SUJET		6h30	8	3/9	



Tous les pliages sont à exécuter à un rayon intérieur (ri) de 4 mm.




PLAN N° 3 PLAN DE SOUS- ENSEMBLE CAISSON

Groupement inter académique II		Session	2004		Facultatif : code
Examen et spécialité					
B.E.P CARROSSERIE (Option) Construction.					
Intitulé de l'épreuve					
E.P.1 Réalisation d'une production					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
SUJET		6h30	8	4/9	

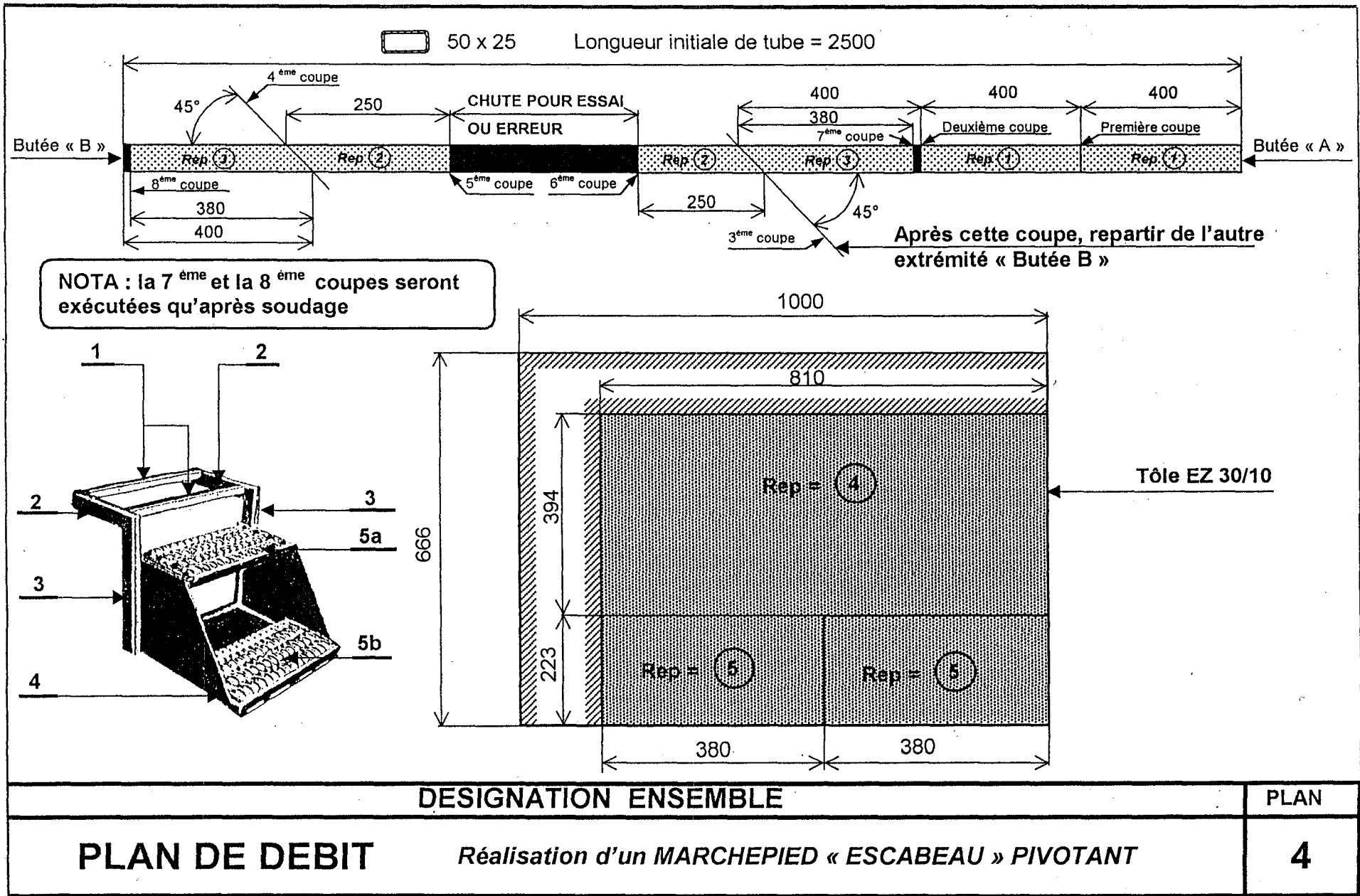
NOMENCLATURE

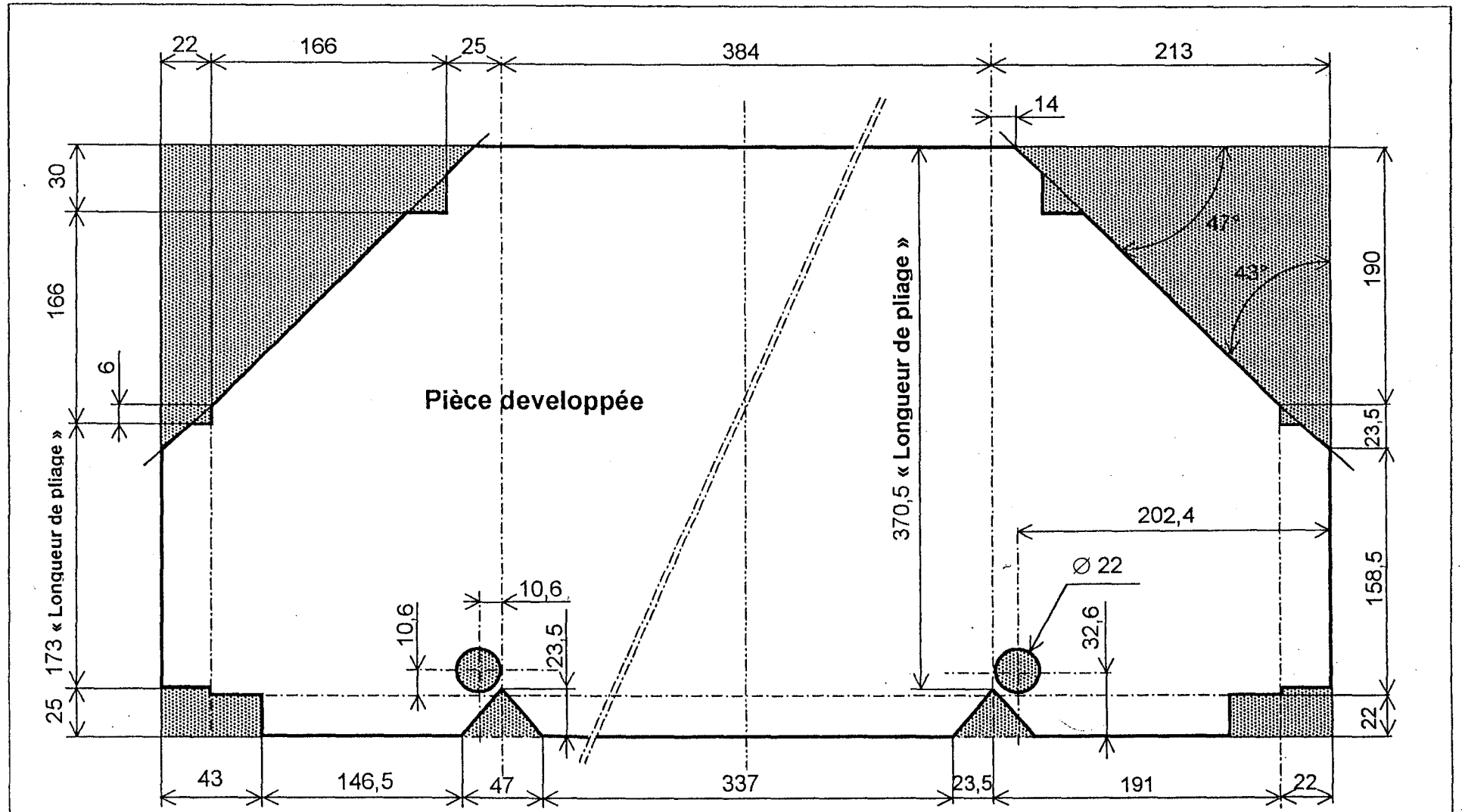
Désignation de l'ensemble :

MARCHE PIED " ESCABEAU PIVOTANT "

10	2	Butée arrière	Cornière en L	30 x 30 x 4
9	2	Coupille épingle		Pour étiré ϕ 16
8	2	Rondelle M 15		
7	1	Axe de rotation	Etiré rond	ϕ 16
6	1	Guide support d'axe	Profilé tube gaz	ϕ 21,3 ép2,35
5b	1	Repose-pied	Tôle E Z	EP 30/10 ème
5a	1	Repose-pied	Tôle E Z	EP 30/10 ème
4	1	Caisson marche pied	Tôle E Z	EP 30/10 ème
3	2	Montant support d'axe	Tube 	50 X 25ép2.5
2	2	Support de traverse	Tube 	50 X 25ép2.5
1	2	Traverse	Tube 	50 X 25ép2.5
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

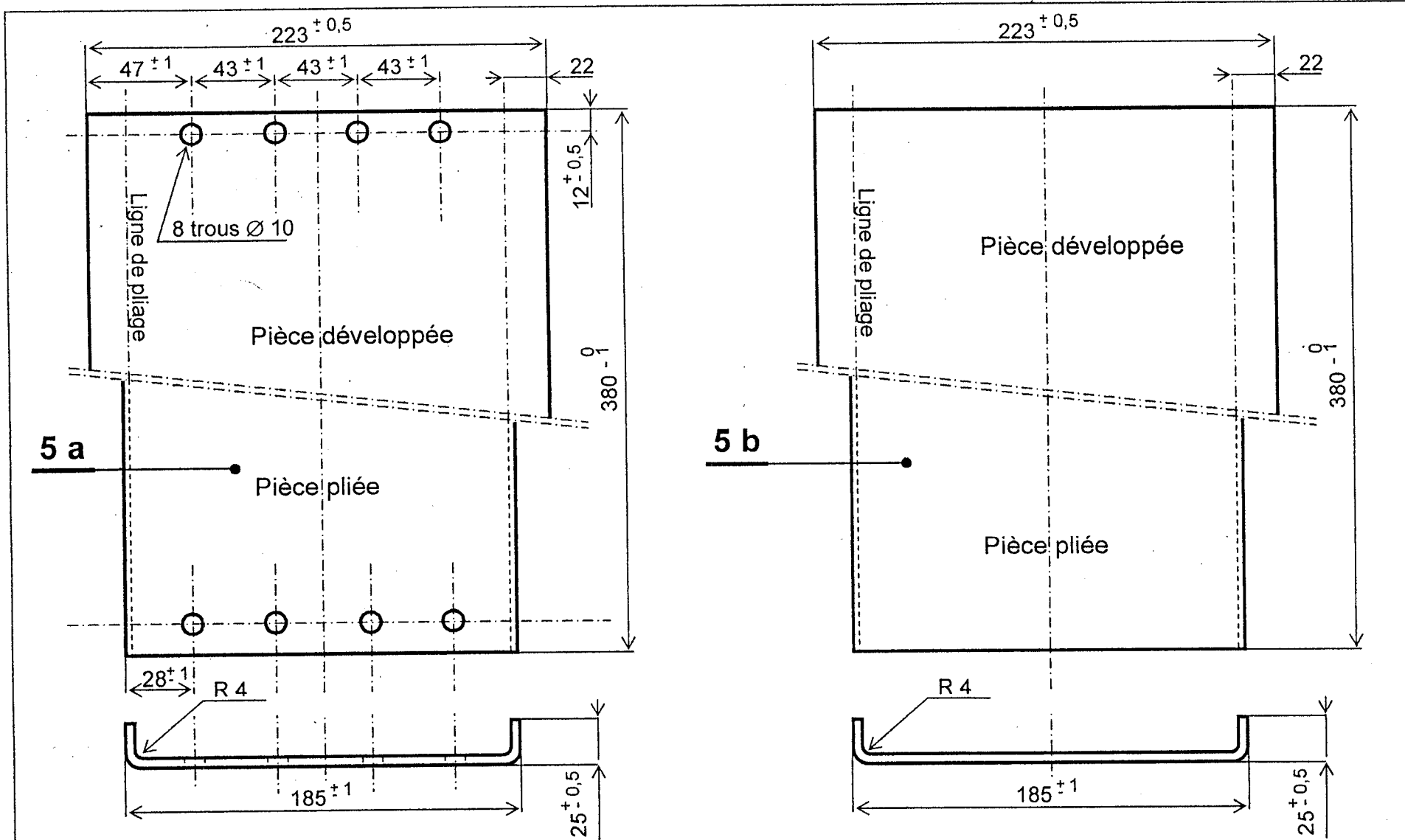
Groupement inter académique II		Session	2004		Facultatif : code
Examen et spécialité					
B.E.P CARROSSERIE (Option) Construction.					
Intitulé de l'épreuve					
E.P.1 Réalisation d'une production					
Type	Facultatif : date et heure		Durée	Coefficient	N° de page / total
SUJET			6h30	8	5/9





Rayon intérieur de pliage (ri) = 4 mm

Coef	MATIERE : tôle EZ 30/10	DESIGNATION PIECE	DESIGNATION ENSEMBLE	REPERE	PLAN
1	DEBIT : 810 x 394	Caisson du marchepied CODE [] [] [] [] [] [] [] [] [] []	MARCHEPIED « ESCABEAU » PIVOTANT	4	5



Coef	MATIERE : tôle EZ 30/10	DESIGNATION PIECE	DESIGNATION ENSEMBLE	REPERE	PLAN
1+1	DEBIT : 380 x 223	Repose- pieds CODE [][][][][][][][][]	MARCHEPIED « ESCABEAU » PIVOTANT	5a 5b	6

CRITERES D'EVALUATION ET BAREME DE NOTATION

①	- Débit de pièce, rep. 1 ; 2 et 3 (Tube 50 x 25) longueur 2 500 mm (Cotes des pièces de 400 et de 250 mm), ébavurage et contrôle.	6 pts
②	- Assemblage par soudure des pièces rep. 2 et 3. - Cote 250 à respecter, équerrage et planéité + ébarbage des soudures et finition.	4 pts 4 pts
③	- Découpage à la longueur 380 mm, des deux équerres et perçage du trou \varnothing 16, sur les pièces rep. 3 (cotes 24,35 X 361,35 mm) et perpendicularité du perçage seront respectées.	6 pts
④	- Assemblage par soudure des pièces rep. 1, sur les pièces rep. 2 (cotes de 40 et de 195 mm) + équerrages + ébarbage des soudures au dessus.	4 pts 2 pts
⑤	Sur la pièce rep. 4 : - Encochage de la pièce. - Perçage de deux trous \varnothing 22 (cote 202,4 et 32,6 mm)	12 pts 4 pts
⑥	Sur la pièce rep. 4 : - Pliage des bords de 25 mm ext. - Pliage des cotes de 197 mm ext. - Cote de 390 mm.	4 pts 4 pts 2 pts
⑦	Sur la pièce rep. 4 : - Soudage du tube rep. 6.	4 pts
⑧	Sur la pièce rep. 5 : Sur les pièces rep. 5a et 5b : - Perçage des \varnothing 10 (par bouchonnage). - Pliage de deux bords de 25 mm ext. - Cote de 185 mm.	4 pts 4 pts 4pts
⑨	Assemblage soudure des pièces : (Rep. 5a, 5b et 10 sur pièce rep. 4) - Pièce rep. 5a (par bouchonnage). - Pièce rep. 5b + finition. - deux pièces rep. 10 (position soudure et finition).	4 pts 4 pts 4 pts
⑩	CONTROLE DE CONFORMITE GENERALE APRES FINITION ET REMONTAGE DE L'ENSEMBLE (Equerrage – Parallélisme – Jeux – Fonctionnement – Finition de l'ensemble)	20 Pts

TOTAL 100 Pts

B E P CARROSSERIE CONSTRUCTION « SESSION 2004 » Epreuve EP 1 REALISATION D'UNE PRODUCTION	Rappel codage 9 / 9
--	-------------------------------