



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE
CRDP ALSACE

Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

2^{ème} Partie : Réalisation d'opérations élémentaires d'Assemblage

Matériels et documents autorisés :

- Dossier technique
- Calculatrice électronique, autonome, non imprimante, à entrée unique par clavier à l'exclusion de tout autre matériel électronique

Préparation du poste de travail	Das 2/4
Opérations d'assemblage 10 20 30 40 50 60 70	Das 2/4
Opération 70 et procédures de sécurité joint	Das 3/4
Bon de sortie pièces usinées	Das 4/4
Bon de sortie pièces manufacturées	Das 4/4
Fiche d'outillage	Das 4/4

Les candidats doivent rendre l'intégralité des documents à l'issue de la composition

Durée conseillée 4 heures

		Session	2009		Facultatif : code
Examen et spécialité					
BEP Métiers de la production mécanique informatisée					
Intitulé de l'épreuve					
EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
SUJET		12H00	10	Das 1/4	

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Assemblage

On donne

Poste de travail comprenant

- Un établi avec son équipement complet
- Banc d'essai de fonctionnement
- Bon de sortie pièces usinées
- Bon de sortie pièces manufacturées
- Dossier technique
- Dossier ressource informatique
- Fiche pour consigner les résultats

Travail à réaliser par le candidat.

1- Préparation du poste de travail (Das 5/5)

- ↳ Compléter le « bon sortie pièces usinées » /1
- ↳ Sortir les pièces usinées
- ↳ Compléter le « bon sortie pièces manufacturées » /1
- ↳ Sortir les pièces manufacturées
- ↳ Compléter la liste Outillage par opération /2
- ↳ Sortir l'outillage
- ↳ Organiser le poste d'assemblage

2- Parachèvement (perçuse à colonne): /2

- ↳ Finir le corps phase 20 (chanfreinage des trous et taraudage M6)

Quel est le principal risque d'accident lié à l'utilisation du poste de perçage (rotation broche) ?

Quels sont les principaux éléments de sécurité dont dispose la machine ?

- ↳ Vérifier leur fonctionnement

3- Assemblage et contrôle du fonctionnement en cours de montage :

Opération 10

- ↳ Réaliser l'assemblage Se1 /1

Opération 20

- ↳ Réaliser l'assemblage Se2 /1

Opération 30

- ↳ Réaliser les assemblages Se3, Se5 et Se4 /3

Opération 40

- ↳ Réaliser la liaison Se4 Se5 avec 24 et 23 /2

Opération 50

- ↳ Réaliser la liaison de 4 avec Se6 /2

Opération 60

- ↳ Réaliser les liaisons Se2 Se6 et Se1 Se6 /2

Opération 70

Procédures de sécurité liées à l'usage du joint d'étanchéité

(Voir doc. Ressource informatique : Fiche sécurité pate à joint.pdf, 2 fiches sécurité)

- ↳ Indiquer quelles sont les protections individuelles à mettre en œuvre dans le tableau ci-dessous.

Identification des dangers	Protection à mettre en œuvre
Risque de lésions oculaires graves
Irritant pour les voies respiratoires
Peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau

/3

- ↳ Indiquer quelles sont les mesures de premiers secours à mettre en œuvre dans le tableau ci-dessous.

En cas	Mesures de premiers secours
de contact avec la peau
de contact avec les yeux
d'inhalation

/3

On vous propose de choisir entre deux types de « pâte à joint ». A l'aide des fiches techniques des deux produits, argumentez sur le choix de l'un ou l'autre des produits.
Fiche technique et fiche sécurité .PDF dans le répertoire document ressource.

.....

.....

.....

.....

.....

Choix de la pâte : /2
Justification : /2

↳ Réaliser l'assemblage du capot avec le corps /1

Argumentez sur le bon fonctionnement de la pompe ! /2

