



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

N° CANDIDAT :

Tolérances dimensionnelles		Cotes	Tolérances	Notes	Notes obtenus
Longueur totale (encombrement)		639,6	± 1	5 ou 0	
Largeur totale (encombrement)		301,1	± 1	5 ou 0	
Hauteur du plan de joint au centre du Rep 01		302	± 1	10 ou 0	
Cotes de retrait pour soudure Rep 06/07 avec Rep 03/04		2	± 0,5	5 ou 0	
				/25	
Tolérances géométriques de positionnement			Tolérances	Notes	Notes obtenus
⊥ entre la Bride Rep 01 et le plan de joint			⊥ 2 A	10 ou 5 ou 0	
Planéité plan de joint			▭ 1	10 ou 0	
				/20	
Tolérances géométriques de formes			Tolérances	Notes	Notes obtenus
Cylindricité demie coquille Rep 02			⊘ 1	10 ou 5 ou 0	
Surface Demi cylindre oblique Rep 05			∩ 1	10 ou 5 ou 0	
				/20	
Soudures				Notes	Notes obtenus
Soudures 135: Aspect des cordons				15	
Soudures 135: Respect des cotations soudures				15	
Soudures 141: Aspect des cordons				20	
Soudures 141: Respect des cotations soudures				20	
				/70	
Perçages				Notes	Notes obtenus
Perçage Rep 03 et Rep 11				5	
Perçage Ø 22 du Rep 04 (Cotes 54,5 et 345)				5	
				/10	
Sécurité / Postes de travail			Critères de performance	Notes	Notes obtenus
Sécurité au poste de travail PRESSE PLIEUSE REP 01			EPI correctement utilisés.	10 ou 5 ou 0	
			Le poste de travail est installé en vue d'obtenir une fabrication en toute sécurité.	10 ou 5 ou 0	
Mise en œuvre du poste de travail PRESSE PLIEUSE REP 01			Outillage montés et réglés selon les fiches machines.	10 ou 0	
			Les réglages permettent la transformation de la matière d'œuvre.	10 ou 0	
				/40	
Finitions				Notes	Notes obtenus
Fonctionnalité couvercle				/5	
Finition, brossage, ébavurage, décrochage				/8	
Remise en état de l'atelier et du matériel				/2	
				/15	
TOTAL				/200	

EXAMEN : B.E.P. Réalisation d'ouvrages chaudronnés et de structures métalliques				Barème de notation	
Epreuve : Préparation du travail, Technologie et réalisation d'un élément d'ouvrage - Partie B					
Session : 2010	Repère: EP2	Durée : 8 h 00	Coef : 8	Epreuve pratique	Page : 1/1