

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

*EP3 : Assemblage*

**PARTIE ASSEMBLAGE**

**L'ÉTUDE EST CONSTITUÉE DES DEUX DOSSIERS SUIVANTS :**

- ☞ **DOSSIER SUJET:**                    DS 1/2 à DS 2/2
- ☞ **DOSSIER TECHNIQUE :**        DT 1/4 à DT 4/4
- ☞ **DOSSIER RÉPONSES:**        DR 1/4 à DR 4/4

**AUCUN DOCUMENT  
AUTORISÉ**

**Note aux surveillants :** L'ensemble du dossier est laissé au candidat pour la durée totale de l'épreuve.

**LES DOCUMENTS À RENDRE SERONT AGRAFÉS A LA FIN DE L'ÉPREUVE DANS UNE COPIE DOUBLE D'EXAMEN ANONYMÉE.**

Groupement "Est"		Session 2005	Sujet	Tirages
BEP METIERS DE LA PRODUCTION MECANIQUE INFORMATISEE			Code(s) examen(s) 25110	Ⓛ
Épreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication	Durée. : 2H00		Coef : 3	
Partie : Assemblage			page : 1/1	

AJ  
L3J  
A38



Brevet d'Etude Professionnelle  
Métiers de la Production Mécanique Informatisée  
Epreuve EP3  
Réalisation d'opérations élémentaires d'assemblage

**Compétences et savoirs technologiques associés sur lesquels porte l'épreuve :**

- C14 : Identifier, décoder des consignes de maintenance et de sécurité**
- C21 : Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail**
- C22 : Organiser et équiper le poste de travail**
- C24 : Assembler les éléments constitutifs d'un mécanisme**
- C25 : Contrôler le produit (mécanisme)**
- C26 : Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de production**
- C31 : Renseigner les documents de suivi**
- S42 : Techniques d'assemblage et de montage**

**THEME : OUTIL DE DECOUPE**

**Dossier technique :**

- Dessin d'ensemble,... (fichiers, diaporamas,...)       Doc ./.
- Gamme d'assemblage       Fichier ./.

**Dossier travail :**

- Expression du travail demandé
- Fiche(s) réponse(s) (fichiers,...)

**Conditions de réalisation :**

- l'épreuve se déroule dans la zone d'assemblage de l'atelier.
- Un poste de montage équipé (outillage nécessaire; certains outillages devront être sortis du magasin à l'aide d'un bon)
- Un ordinateur permettra la visualisation de l'outil en fonctionnement.
- Les différentes pièces constituant le mécanisme (certaines pièces devront être sorties du magasin à l'aide d'un bon)
- Les éléments standards (vis, écrou...)
- Un poste de parachèvement.

**Travail à rendre :**

- Ensemble monté fonctionnant
- Bon de remise du magasin dûment rempli
- Fiche(s) réponse(s) renseignée(s)

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 2h00</b>	(M)
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (assemblage)</b>		<b>Coefficient : 3</b>	
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	
		<b>Page : DS 1/2</b>	

AJ  
L 3J  
R 3P

**Brevet d'Etude Professionnelle**  
**Métiers de la Production Mécanique Informatisée**  
**Epreuve EP3**  
**Réalisation d'opérations élémentaires d'assemblage**

Mise en situation : dans la zone d'assemblage de l'atelier, réalisation du montage de l'outil de découpe.

**Travail demandé :**

- Préciser (DR2/4) le nombre de pièces de l'ensemble fixe sur la fiche d'inventaire.
- Préciser (DR2/4) le nombre de pièces de l'ensemble mobile sur la fiche d'inventaire.
  
- Réaliser le bon (nécessaires à la sortie des pièces du magasin) des éléments standards de l'outil de découpe.
- Aller au magasin muni du bon ci-dessus pour acquérir les éléments manquant mais nécessaires pour le montage de votre outil.
  
- Regrouper sur votre poste d'assemblage, les éléments de l'ensemble fixe de l'outil de découpe (DT2/4) ainsi que l'outillage nécessaire à son assemblage.
- Regrouper sur votre poste d'assemblage, les éléments de l'ensemble mobile de l'outil de découpe (DT3/4) ainsi que l'outillage nécessaire à son assemblage.
  
- Réaliser l'assemblage de l'ensemble fixe.
  
- Remplir la fiche de contrôle concernant le nez DR4/4.
  
- Réaliser l'assemblage de l'ensemble mobile.
  
- Effectuer le choix du bon poinçon en justifiant votre réponse sur la fiche de fonctionnement DR3/4.
  
- Remplir la fiche de contrôle concernant le bon poinçon DR4/4.
  
- Réaliser l'assemblage de l'outil de découpe et valider la fiche de fonctionnement. 1

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 2h00</b>	(7)
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (assemblage)</b>		<b>Coefficient : 3</b>	
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DS 2/2</b>

**EP3 : Assemblage**

**DOSSIER REPONSES**

**DOCUMENTS RÉPONSES**

Fiche d'inventaire.....	DR 2/4
Fiche de fonctionnement.....	DR 3/4
Fiche de contrôle du poinçon et du nez.....	DR 4/4

**BARÈME :**

➤ PREPARATION	50pts
➤ MONTAGE	120pts
➤ CONTROLE	30pts

**TOTAL : /200**

**NOTE : /20**

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 2h00</b>	(N)
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (assemblage)</b>		<b>Coefficient : 3</b>	
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DR 1/4</b>

# FICHE INVENTAIRE

## ENSEMBLE FIXE

ELEMENTS USINES			ELEMENTS STANDARDS		
NOM	REPERE	NOMBRE	NOM	REPERE	NOMBRE
GUIDE BANDE	2	_____	DEVETISSEUSE	10	_____
TABLIER	4	_____	VIS CHC M6*40	7	_____
VIS CHC M4*8	9	_____	GOUPILLE CYLINDRIQUE	6	_____
MATRICE	1	_____	SEMELLE	5	_____
ENGRENEUR	8	_____			

## ENSEMBLE MOBILE

ELEMENTS USINES			ELEMENTS STANDARDS		
NOM	REPERE	NOMBRE	NOM	REPERE	NOMBRE
PLAQUE PORTE POINCON	4	_____	VIS M6*20	7	_____
POINCON D'AJOUR	5	_____	NEZ	2	_____
POINCON DE CONTOUR	6	_____			
PLAQUE DE CHOC	3	_____			
PLAQUE PORTE NEZ	1	_____			

### GROUPEMENT EST

SESSION 2005

**EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

**Durée : 2h00**

(N)

**Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (assemblage)**

**Coefficient : 3**

Echelle:

Nb Tirage:

**SUJET**

**Page : DR 2/4**

# FICHE DE FONCTIONNEMENT

- Est-ce que les éléments de la partie mobile de l'outil que vous essayez de monter, s'assemblent convenablement ?

..... / 1 PT

- Pourquoi ? Cochez la bonne réponse.

- Poinçon trop grand  
 Poinçon trop petit  
 Poinçon trop court  
 Poinçon trop long

..... / 1 PT

- Pour parvenir au bon réglage de l'outil (jeu latéral poinçon /matrice =0.1mm) vous devez choisir un nouveau poinçon ; nous vous en proposons 2. Lequel choisissez-vous ?

- 1  
 2

..... / 1 PT

- Pourquoi ?

- Jeu latéral poinçon/matrice respecté  
 Jeu latéral poinçon/matrice non respecté

..... / 1 PT

- Est-ce que l'ensemble fixe et l'ensemble mobile de l'outil s'assemblent désormais convenablement ?

..... / 1 PT

GROUPEMENT EST			SESSION 2005
EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée			Durée : 2h00 (N)
Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (assemblage)			Coefficient : 3
Echelle:	Nb Tirage:	SUJET	Page : DR 3/4

# FICHE DE CONTROLE

PIECES : poinçon + matrice

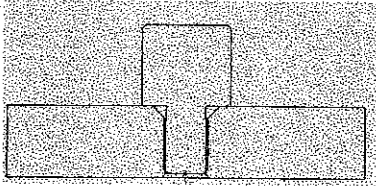
DATE : .....

NOMS : .....

## POINCON CHOISI

Cote à contrôler	Valeurs mesurées
$3 \pm 0.1$	_____
$50 \pm 0.2$	_____
$26 \begin{matrix} -0.02 \\ -0.06 \end{matrix}$	_____

## NEZ

Cote à contrôler	Valeurs mesurées
M10	_____
$35 \pm 0.3$	_____
<p>Vérifier le jeu nez/plaque de choc</p> 	<p><input type="checkbox"/> MAUVAIS</p> <p><input type="checkbox"/> BON</p>

**GROUPEMENT EST**

**SESSION 2005**

**EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

**Durée : 2h00**

(N)

**Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (assemblage)**

**Coefficient : 3**

Echelle:

Nb Tirage:

**SUJET**

**Page : DR 4/4**