

Travaux à réaliser : **construire une aile de remorque**

<b>BAREME</b>	
<b>B.E.P.</b>	<b>C.A.P.</b>

**1. Moyens mis à disposition :**

- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> L'outillage de l'atelier</li> <li><input type="checkbox"/> L'outillage spécifique</li> <li><input type="checkbox"/> Le poste de travail</li> <li><input type="checkbox"/> Les documents techniques</li> <li><input type="checkbox"/> Un dessin technique précis<br/>( document ressources 3 / 4 )</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Un montage pour le maintien de la pièce en cours de soudure</li> <li><input type="checkbox"/> Un gabarit d'angle de 135°</li> <li><input type="checkbox"/> Abaque PROMECAM<br/>( document ressources 4 / 4 )</li> </ul> |
|--|---|

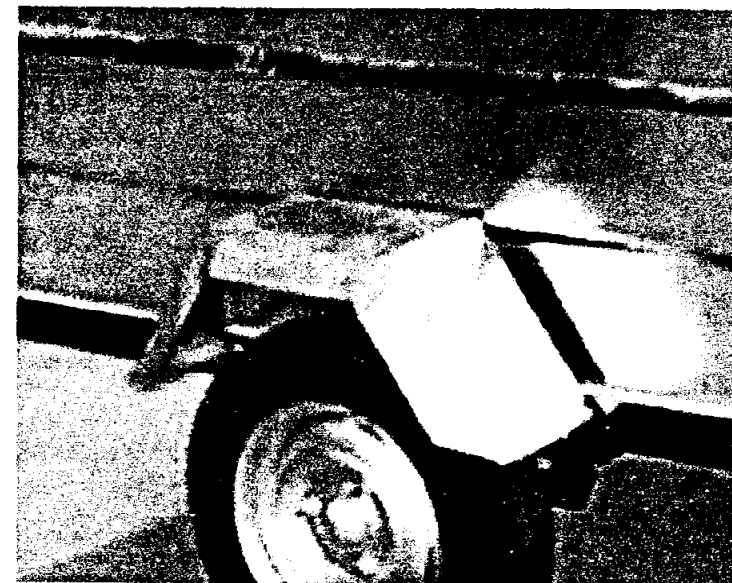
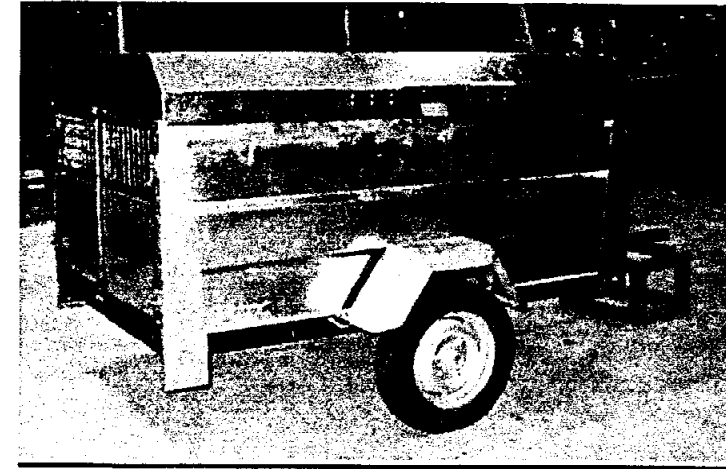
**2. L'évaluation :**

<b>On demande</b>	<b>On exige</b>	<b>barème</b>
<b>Partie A :</b>		
- D'utiliser ses connaissances technologiques afin d'organiser son intervention suivant les règles du métier et de sécurité en vigueur.	- Une construction conforme au plan.	/ 70 pts
	- De faire le développé de la pièce.	/ 30 pts
	- Le temps d'intervention est respecté.	/ 20 pts
<b>Partie B :</b>		
- De construire un garde-boue de remorque en tôle électro-zinguée ( S 235 ) d'épaisseur 1 mm à partir de la gamme de fabrication ( document ressources 4 / 4 ).	- Des soudures au MAG pour les arêtes A et B.	/ 20 pts
	- Les moyens et les méthodes de prévention sont adaptés.	/ 10 pts
	- Fabriquer le gabarit de 120° pour le contrôle.	/ 10 pts

**/ 160 pts**

<b>ACADEMIE DE POITIERS</b>	Examen : <b>B.E.P. CARROSSERIE</b>	Durée : 6h00	<b>N° d'anonymat</b>
<b>SESSION 1999</b>	Option : <b>Construction</b> Epreuve : <b>EP1 (Réalisation d'une production).</b>	<b>Coef. : 8</b>	

**MISE EN SITUATION**



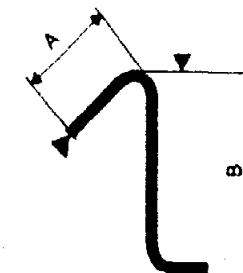
BAREME	
B.E.P.	C.A.P.

<b>ACADEMIE DE POITIERS</b>	Examen : B.E.P. <i>CARROSSERIE</i>	Durée : 6h00	N° d'anonymat
<b>SESSION 1999</b>	Option : Construction Epreuve : EP1 (Réalisation d'une production).	Coef. : 8	

## CALCULATEUR DE PLIAGE ( abaque PROMECAM )

ep	V	n	F	D	165°	150°	135°	120°	105°	90°	75°	60°	45°	30°	15°	0°
0,6	6				-0,1	-0,2	-0,4	-0,6	-0,8	-1,3	-1	-0,6	-0,3	+0	+0,3	+0,7
	8				-0,1	-0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,4	-1	-0,6	-0,2	+0,3	+0,7	+1,1
0,8	6	1	8	4	-0,1	-0,3	0,5	-0,7	-1,1	-1,6	-1,3	-0,9	-0,6	-0,3	+0,1	+0,4
	8	1,3	5	5,5	-0,1	-0,3	0,5	0,7	-1,1	-1,7	-1,3	-0,8	-0,4	+0	+0,4	+0,8
	10	1,8	4	7	-0,1	-0,3	-0,5	-0,8	-1,2	-1,8	-1,3	-0,8	-0,3	+0,2	+0,7	+1,2
1	6	1	13	4	-0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,3	-1,9	-1,6	-1,2	-0,9	-0,5	-0,2	+0,2
	8	1,3	9	5,5	0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,4	-2	-1,6	-1,1	-0,7	-0,3	+0,2	+0,6
	10	1,8	7	7	0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,4	2,1	-1,6	-1,1	-0,5	0	+0,5	+1
	12	2	6	8,5	-0,2	-0,4	-0,6	-1	-1,5	-2,2	-1,6	-1	-0,3	+0,3	+0,9	+1,6
1,2	6	1	20	4	-0,2	-0,5	-0,8	-1,1	-1,6	-2,3	-1,9	-1,5	-1,2	-0,8	-0,5	-0,1
	8	1,3	14	5,5	-0,2	-0,5	-0,7	-1,1	-1,6	-2,3	-1,9	-1,4	-1	-0,6	-0,1	+0,3
	10	1,8	11	7	-0,2	-0,4	-0,7	-1,1	-1,6	-2,4	-1,9	-1,4	-0,8	-0,3	+0,2	+0,8
	12	2	8	8,5	-0,2	-0,4	-0,7	-1,1	-1,7	-2,5	-1,9	-1,3	-0,6	0	+0,7	+1,3
1,5	16	2,6	6	11	-0,2	-0,4	-0,7	-1,2	-1,8	-2,7	-1,9	-1,1	-0,3	+0,5	+1,3	+2,1
	8	1,3	22	5,5	-0,3	-0,6	-0,9	-1,4	-2	-2,8	-2,4	-1,9	-1,5	-1	-0,5	-0,1
	10	1,8	16	7	-0,3	-0,6	-0,9	-1,4	-2	-2,9	-2,4	-1,8	-1,3	-0,7	-0,2	+0,4
	12	2	13	8,5	-0,3	-0,6	-0,9	-1,4	-2,1	-3	-2,4	-1,7	-1	-0,4	+0,3	+1
	16	2,6	9	11	-0,3	-0,5	-0,9	-1,4	-2,1	-3,2	-2,4	-1,5	-0,7	+0,1	+1	+1,8
2	20	3,3		14	-0,2	-0,5	-0,9	-1,4	-2,2	-3,4	-2,4	-1,4	-0,4	+0,7	+1,7	+2,7
	10	1,8	32	7	-0,4	-0,8	-1,3	-1,9	-2,7	-3,7	-3,2	-2,6	-2	-1,4	-0,9	-0,3
	12	2	24	8,5	0,4	0,8	1,2	1,8	-2,7	-3,8	-3,1	-2,5	-1,8	-1,1	-0,4	+0,3
	16	2,6	16	11	-0,3	0,7	-1,2	-1,9	-2,7	-4	-3,1	-2,3	-1,4	-0,5	+0,3	+1,2
2,5	20	3,3	12	14	-0,3	-0,7	-1,2	-1,9	-2,8	-4,2	-3,2	-2,1	-1	0	+1,1	+2,2
	25	4	9	17,5	-0,3	-0,7	-1,2	-1,9	-2,9	-4,5	-3,2	-1,9	-0,7	+0,6	+1,8	+3,1
	12	2	42	8,5	-0,5	-1	-1,6	-2,3	-3,3	-4,7	-4	-3,2	-2,5	-1,8	-1,1	-0,4
	16	2,6	29	11	-0,5	-0,9	-1,5	-2,3	-3,3	-4,8	-3,9	-3	-2,1	-1,2	-0,3	+0,6
3	20	3,3	20	14	-0,4	-0,9	-1,5	-2,3	-3,4	-5	-3,9	-2,8	-1,7	-0,6	+0,5	+1,6
	25	4	15	17,5	-0,4	-0,9	-1,5	-2,3	-3,5	-5,2	-3,9	-2,6	-1,4	-0,1	+1,2	+2,5
	32	5	11	22	-0,4	-0,9	-1,5	2,4	-3,6	-5,6	-4	-2,4	0,8	-0,7	+2,3	+3,9
	16	2,6	49	11	-0,6	-1,2	-1,9	2,8	4	-5,7	-4,7	-3,8	-2,9	2	-1,1	-0,1
3	20	3,3	32	14	-0,5	-1,1	-1,8	-2,8	-4	-5,8	-4,7	-3,6	-2,5	-1,3	-0,2	+0,9
	25	4	23	17,5	0,5	1,1	-1,8	-2,8	-4,1	-6	-4,7	-3,4	-2,1	-0,7	-0,6	+1,9
	32	5	16	22	-0,5	-1,1	-1,8	-2,8	-4,2	-6,3	-4,7	-3,1	-1,5	+0,1	+1,7	+3,3
	40	6,5	12	28	-0,5	-1	-1,8	-2,9	-4,5	-6,8	-4,8	-2,8	-0,8	+1,3	+3,3	+5,3

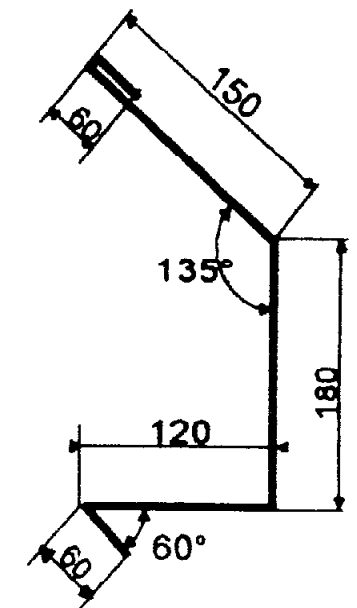
Calcul de la cote machine

 $\Delta L$ 

$$CM A = 60 - (2,5 \div 2) = 58,75$$

$$CM B = 120 - (3,8 \div 2) = 118,1$$

Calcul du développé

**EXEMPLE :**

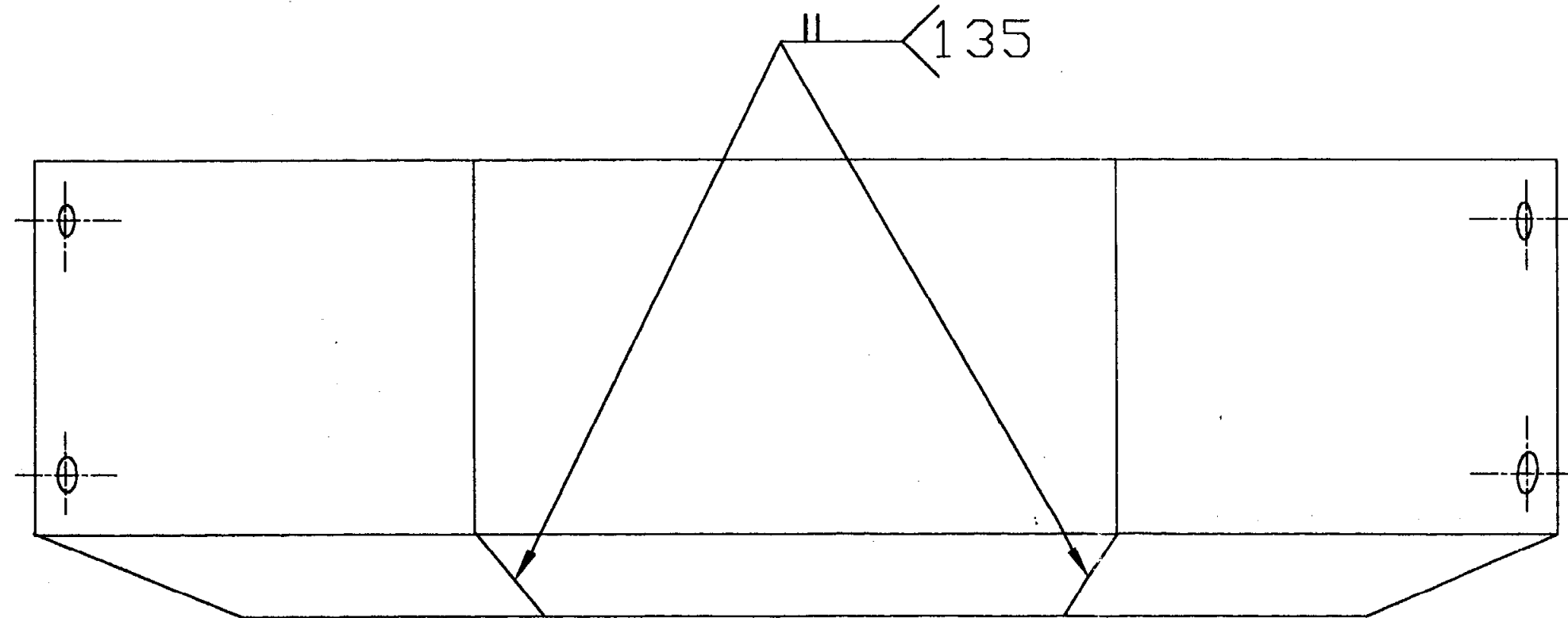
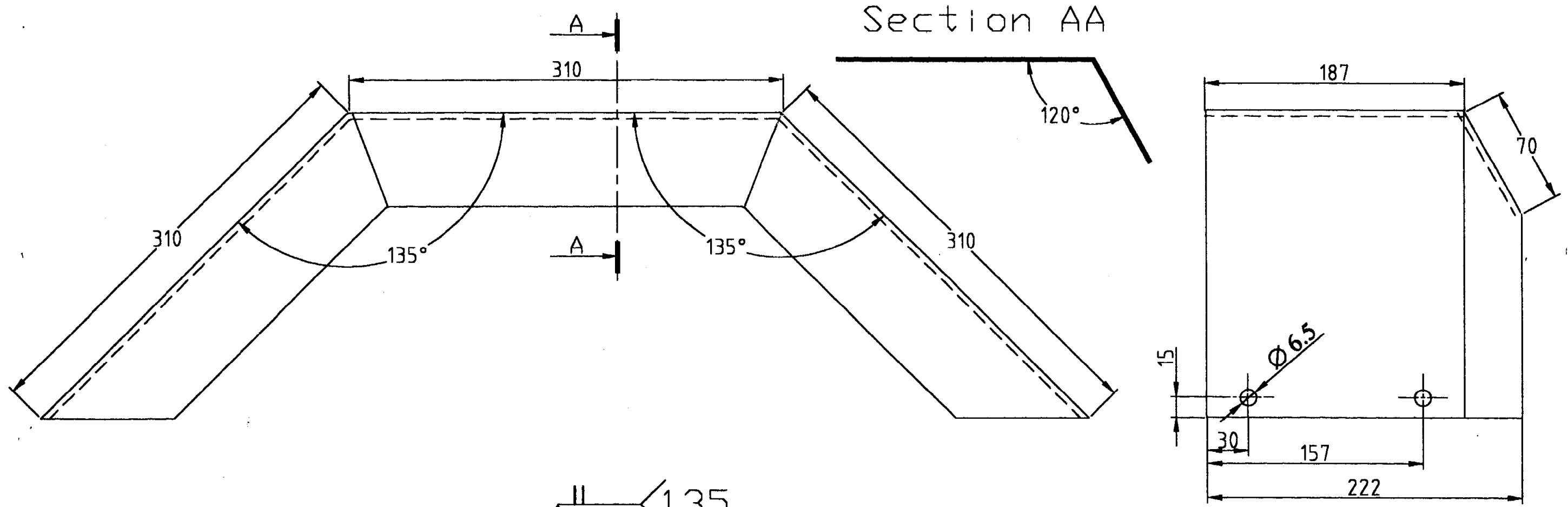
Ep. = 2 mm.  
Vé = 12 mm.

Additionner les longueurs  
des parties droites et les  
corrections  $\Delta L$   
correspondantes ( positives  
ou négatives ).

$$D = 60 - 2,5 + 120 - 3,8 + 180 - 1,2 + 150 + 0,3 + 60$$

$$D = 562,8$$

ACADEMIE DE POITIERS	Examen : B.E.P. CARROSSERIE	Durée : 6h00	N° d'anonymat
SESSION 1999	Option : Construction Epreuve : EP1 (Réalisation d'une production).	Coef. : 8	



ACADEMIE DE POITIERS SESSION 1999	Examen : B.E.P. <i>CARROSSERIE</i>	Durée : 6h00	N° d'anonymat
	Option : Construction Epreuve : EP1 (Réalisation d'une production).	Coef. : 8	

1	Aile	1	S 235 JR G1 D	ép : 1,5 mm
Rep	Désignation	Nb	Matière	Observations
ECHELLE		<b>AILE</b>		
1 / 3				
<b>A3</b>				
				00