

B.E.P.  
REALISATION d'OUVRAGES CHAUDRONNES et de  
STRUCTURES METALLIQUES

Session 2005

CORRIGE

Constitution du dossier :

Questionnaire

DR 1/3 à 3/3

C. R. D. P.  
SERVICE DE DOCUMENTATION  
ADMINISTRATIVE

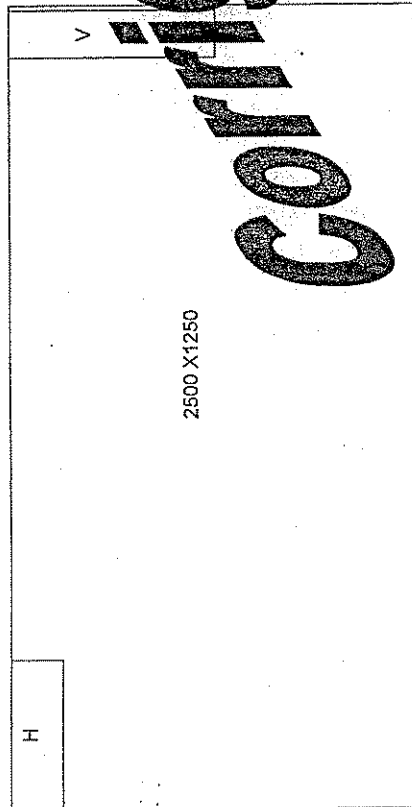
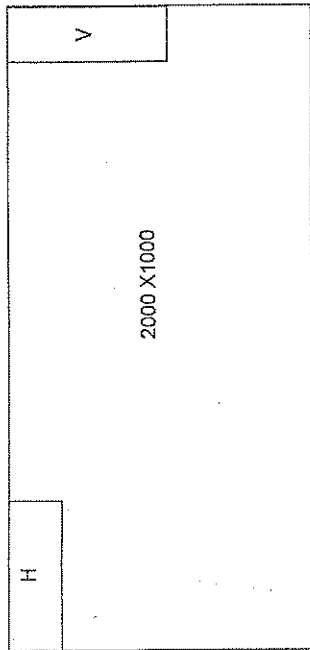
EXCLU DU PRÊT

Groupement EST	Session 2005
BEP REALISATION D'OUVRAGES CHAUDRONNES ET DE STRUCTURES METALLIQUES	code examen :
Épreuve : EP2 A- Préparation du travail	
Durée : 3h	
Coef. : 4	

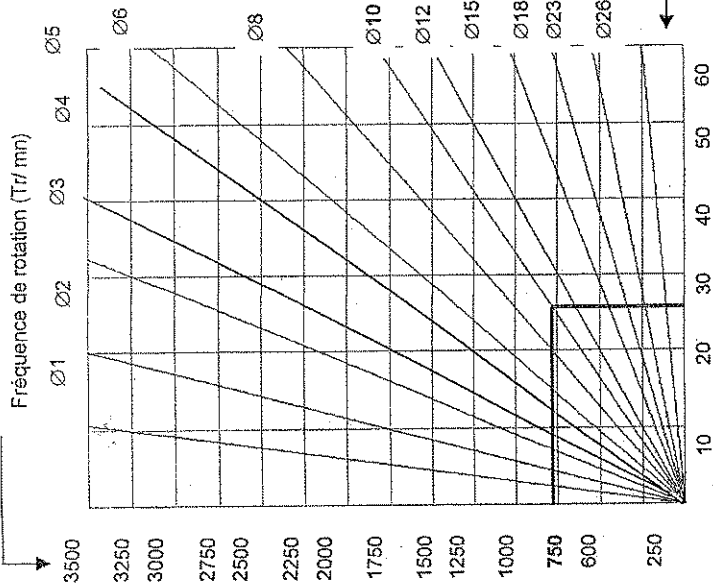


Choisir le format le plus économique pour les 30 débits de 465 x 155 du rep.4.

/2



On veut percer la bride circulaire rep. 3



Désignation	Vc (M/mn)
Acier	25
Bronze	40
Aluminium	80

Diamètre de perçage .... Ø 10.

Vitesse de coupe 25 M/mn...

Fréquence de rotation :

Par calcul : /2

25000 / 31,4 = 796 TR/MIN

Avec l'abaque 750 Tr/mn

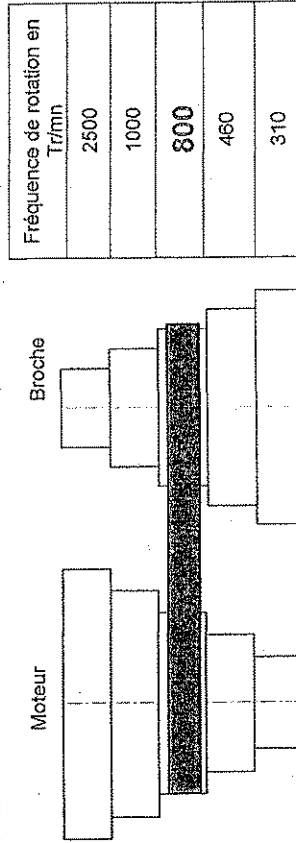
Vc ( m/mn)

Dessiner la position de la courroie sur les poulies de la perceuse représentée ci-dessous par un trait fort.

/1

Format	2000 x 1000 sens H	2000 x 1000 sens V	2500 x 1250 sens H	2500 x 1250 sens V
Nombre de bandes	4	12	5	16
Nombre de pièces/bande	6	2	8	2
Nombre de pièces totales	24	24	40	32
Nombre de format(s)	2	2	1	1
Coût du ou des format(s)	62,4 €	62,4 €	48,75 €	48,75 €

Pour cette fabrication je choisis \_1\_Format(s) de 2500 X 1250 sens Horizontal



Groupe ment EST	Session 2005	CORRIGE
BEP REALISATION D'OUVRAGES CHAUDRONNES ET DE STRUCTURES METALLIQUES		code examen :
Épreuve : EP2.A - Préparation du travail, technologie		2/3
Durée : 3h		Coef. : 4

6. Pour réaliser la pièce Rep.4 on vous demande de rédiger le contrat de phase ci-dessous.

PHASE N° 300 ROULAGE				
Machine	ROULEUSE TYPE PLANEUR A 3 ROULEAUX			
Ensemble : REDUCTION Elément : Cylindre supérieur Plan N° : ..... Matière : ... S 235.....Epaisseur : 20/10...				
N° Op.	Désignation	Outils	Cote finie	Contrôle
1	Réglage de l'épaisseur	/	2 mm	visuel
2	Croquer le 1 <sup>er</sup> bord	Gabarit	Ø 246 Int.	Ø 246 Int.
3	MIP ; MAP 2 <sup>ème</sup> bord	Equerre	90°	/rouleaux
4	Croquer le 2 <sup>ème</sup> bord	Gabarit	Ø 246 Int.	Ø 246 Int.
5	Rouler	Gabarit	Ø 246 Int.	Ø 246 Int.
Opération N°1		Opération N°2		
Opération N°4		Opération N°5		

**Corrigé**

Vous avez à assembler la génératrice du Rep.4 par soudage électrique 141, en vous aidant du tableau de réglage (doc.D.T. 4/4).

7. Compléter le tableau :

Désignation	Valeur	Unité
Diamètre de l'électrode	1,5	mm
Intensité moyenne de soudage	70/120	A
Débit de gaz	5	l/mn

8. Citer les risques auxquels vous êtes soumis lors du soudage.

- Risques de coupures
- Risques d'électrocution
- Risques de brûlures
- Risques d'éblouissement
- Risques d'écrasement
- Risques d'intoxication

9. Citer les moyens de protection collective et individuelle.

- Aspiration des fumées...
- Ecrans de protection.
- Cagoule
- Gants
- Tablier
- Chaussures de sécurités

1/20

Groupement EST	Session 2005	CORRIGE
BEP REALISATION D'OUVRAGES CHAUDRONNES ET DE STRUCTURES METALLIQUES		
code examen : 3/3		
Épreuve : EP2.A - Préparation du travail, technologie		Durée : 3h Coef. : 4