

# SUJET

**B.E.P. Réalisation d'ouvrages chaudronnés et de structures métalliques**

**Epreuve Pratique**

**EP2 : Préparation du travail, Technologie et réalisation d'un élément d'ouvrage**

**PARTIE B**

**Durée de cette partie : 8 h 00- Coefficient : 8**

**Durée totale de l'épreuve : 11 h 00 - Coefficient total : 12**

**Sujet paginé de 1/2 à 2/2**

**Matériels et documents autorisés :**

- Dossier technique DT1/9 à DT9/9;
- Calculatrice électronique, autonome, non imprimante, à entrée unique par clavier à l'exclusion de tout autre matériel électronique.

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

## RESSOURCES

- Un dossier technique DT 1/9 à DT 9/9 ;
- Les débits suivants ;
  - Une tôle 1500x1000 ép. 1.5
  - Une tôle 500x250 ép. 5
- La bride de colonne Rep.3/5 découpée ;
- L'outillage et les machines nécessaires à la fabrication.

## TRAVAIL DEMANDE

La fabrication de la tête du séparateur suivant le dessin de sous-ensemble DT3/5.

La bride de colonne sera fournie découpée non percée.

La grille d'aération ainsi que la contre bride d'aérateur sont hors fournitures.

Le temps imparti pour le total de l'épreuve est de 8h.

<b>EXAMEN : B.E.P. Réalisation d'ouvrages chaudronnés et de structures métalliques</b>				<b>SUJET</b>	
Epreuve : Préparation du travail, Technologie et réalisation d'un élément d'ouvrage - <b>Partie B</b>					
Session : 2009	Repère: EP2	Durée : 8 h 00	Coef : 8	Epreuve pratique	Page : 1/2

## Goulotte supérieure

### DIMENSIONS : /70

Hauteur 845.40 +1.....	/10
Hauteur 285.90 +1.....	/10
Cote 315 +1.....	/10
Cote 140 +1.....	/10
Entraxe trou Ø9 S/E : 3.5, 174+1.....	/10
Entraxe trou Ø 9 S/E : 3.9, 344+1, 214.5+1,429+1.....	/20

### FORMES : /30

Inclinaison 135°.....	/10
Perpendicularité, parallélisme, planéité S/E : 3.5.....	/10
Perpendicularité, parallélisme, planéité S/E : 3.8.....	/10

### SOUDAGE : /50

Définition de la qualité : Les soudures devront être de largeur, profondeur et pénétration régulière. La rectitude des cordons devra également être respectée. La finition des soudures sera irréprochable. (Nettoyage, Grattage, Brossage et Soudure brillante.)

 /15

 /15

 /10

 /10

### ENSEMBLE : /50

Ajustement des éléments.....	/10
Conformité de l'ensemble aux plans fournis.....	/10
Aspect, finition.....	/10
Respect des règles de sécurité.....	/20

**TOTAL : /200**

EXAMEN : B.E.P. Réalisation d'ouvrages chaudronnés et de structures métalliques				SUJET
Epreuve : Préparation du travail, Technologie et réalisation d'un élément d'ouvrage - Partie B				
Session : 2009	Repère: EP2	Durée : 8 h 00	Coef : 8	Epreuve pratique Page : 2/2