



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV](#)®

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

**Brevet Professionnel
"SERRURERIE - METALLERIE"**

SESSION 2012

DUREE : 20 heures

COEFFICIENT : 7

E.2 – REALISATION ET MISE EN ŒUVRE (U.20)

DOSSIER SUJET

CE DOSSIER EST COMPOSE DE 9 PAGES NUMEROTÉES DE :

Calculatrice autorisée conformément à la circulaire n°99-186 du 16 novembre 1999

DS 01/ 09 à DS 09 / 09

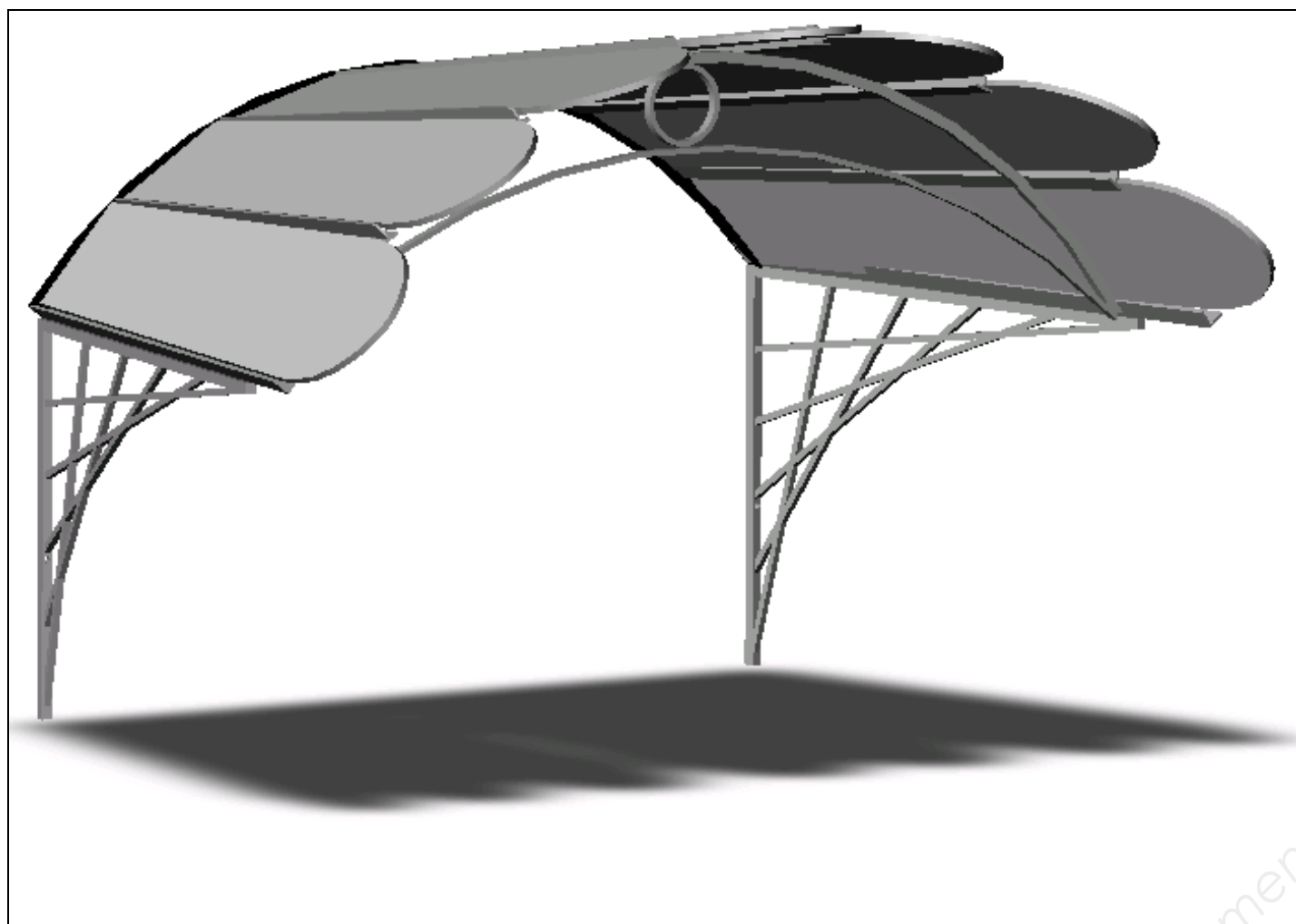
Brevet Professionnel "**SERRURERIE-METALLERIE**"
Epreuve **E.2** : Réalisation et mise en œuvre (U.20)

session 2012

DOSSIER SUJET

DS : 01 / 09

MARQUISE



On demande :

- ⇒ effectuer le traçage à l'échelle 1 :
 - des arceaux arrière et avant rep. 1 rep. 2 rep. 8 ainsi que la console et son motif rep. 5 rep. 6 en vraie grandeur sur une face de la tôle d'épure.
 - des supports vitrage rep. 3 en vraie grandeur sur l'autre face de la tôle d'épure.
- ⇒ réaliser la totalité de la marquise en tenant compte des renseignements techniques et des plans de détails.

Vous disposez des documents suivants :

Dossier technique DT 01 / 09 à DT 09 / 09

Renseignements techniques :

- Arceau arrière : cornière de 35 x 35 x 4.
- Arceau avant supérieur : carré de 16.
- Arceau avant inférieur et cercle : plat de 16 x 8.
- Supports vitrage : té de 30 x 30 x 4.
- Sablières : cornière de 30 x 30 x 4.
- Consoles : plat de 20 x 10 et carré de 10.

Les supports vitrage ont comme répartition sur la cornière arrière de 35, 7 divisions en parts égales sur son arc de cercle de rayon 754 mm, idem à l'avant sur le carré de 16.

On exige :

- Tolérances de cotes : ± 2 .
- Assemblage soudé procédés 111, 135, et 141. Soudures à plat arasées.
- Les détails et assemblages non précisés sont laissés à l'initiative du candidat.

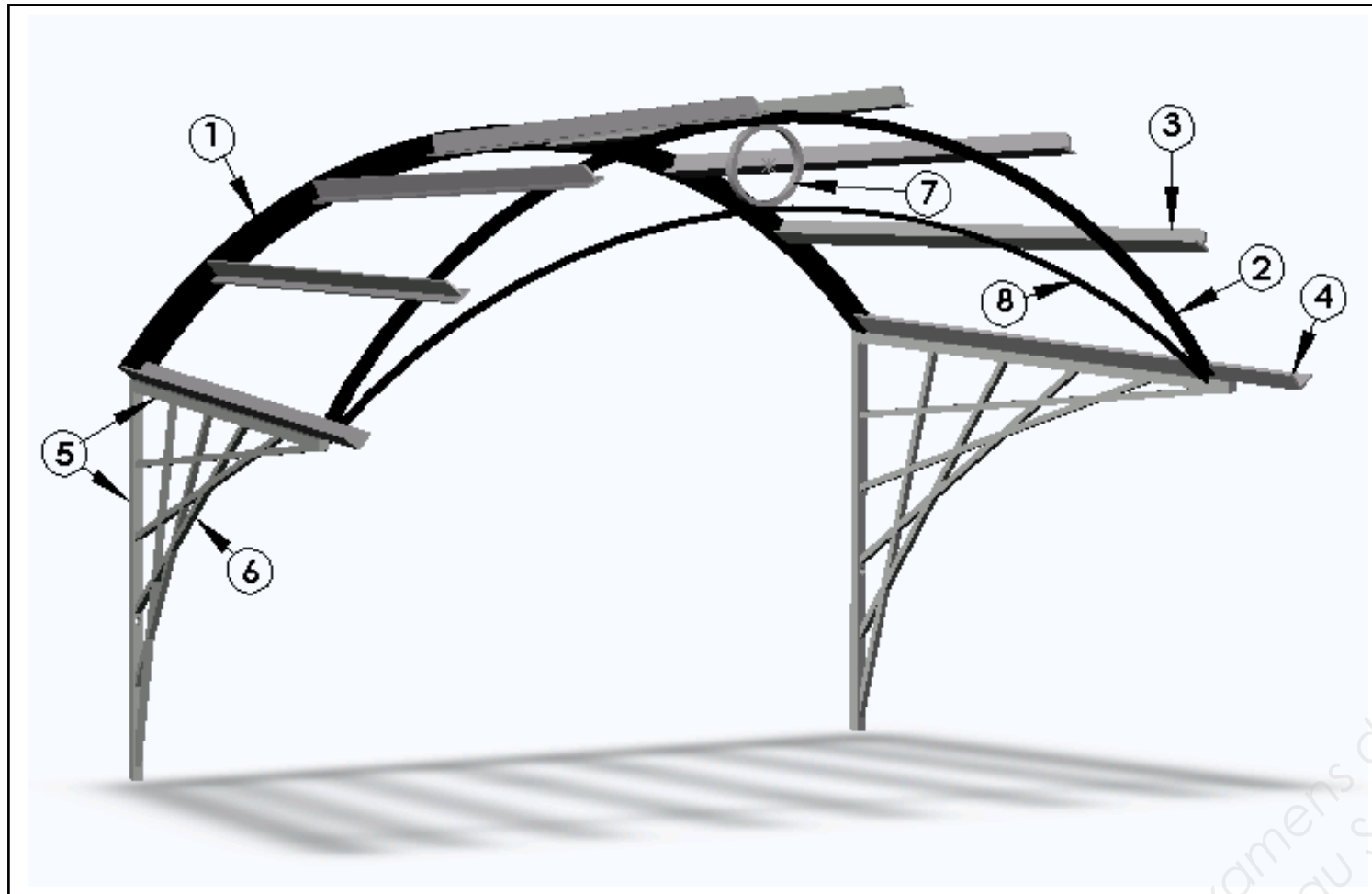
Détails de fabrication :

- Consoles : le carré de 10 est positionné au milieu du plat de 20 x 10.
- L'assemblage du motif en carré de 10 est demandé en ajustage d'éléments sectionnés.
- Une barre de maintien en plat de 20 x 10 est à fixer au moyen de boulons HM 6-30 (voir DS : 05 / 09).

Compétences évaluées :

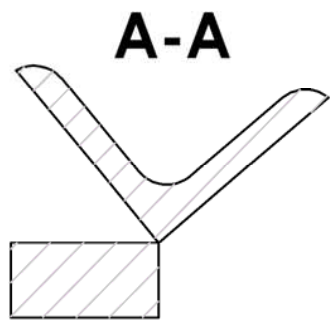
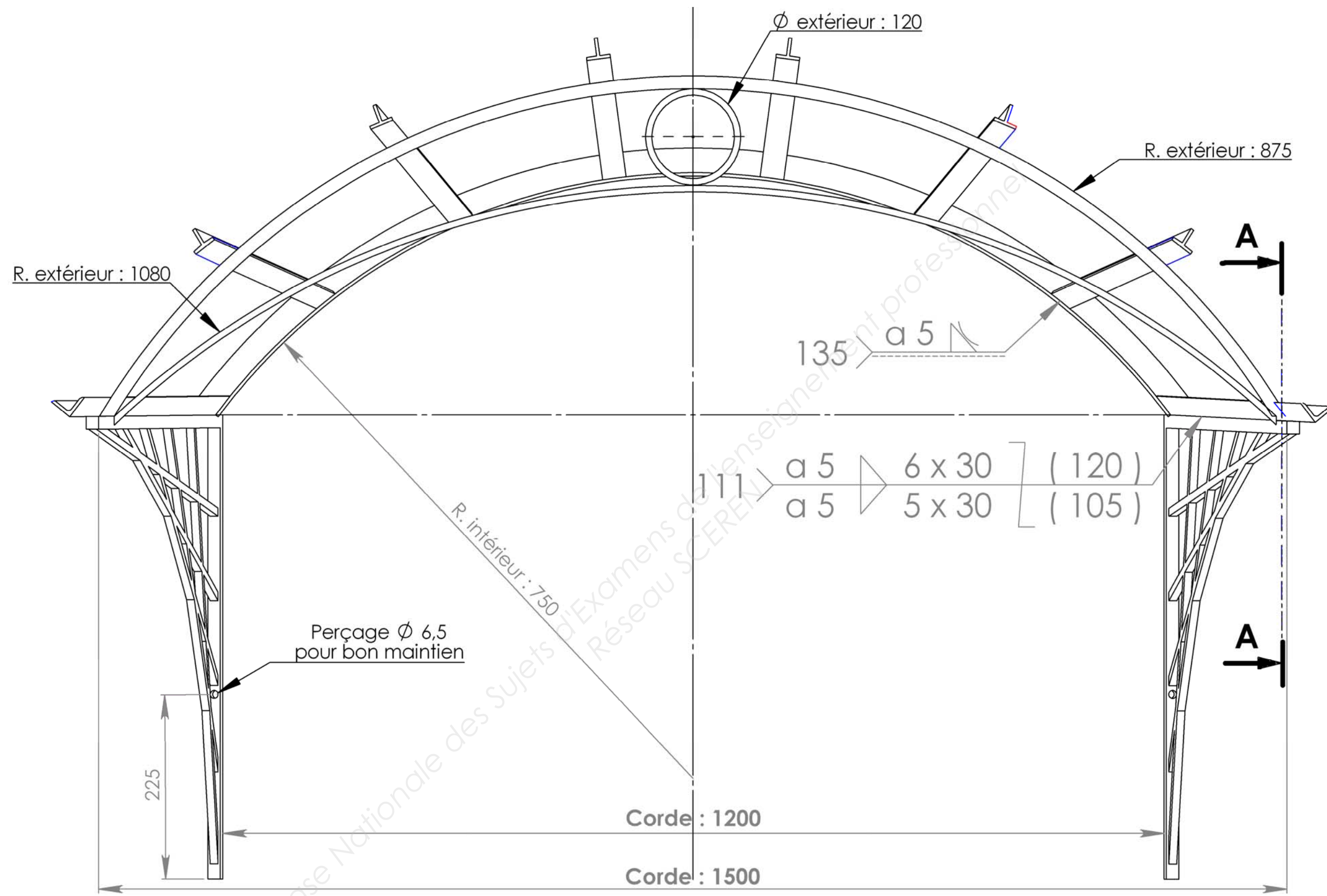
- C3.1 - Organiser et préparer le poste, l'aire de travail, le site de pose, de maintenance.
- C3.2 - Réaliser l'usinage et/ou la conformation de tout ou partie d'un ouvrage à l'atelier ou sur chantier seul ou avec une équipe.
- C3.3 - Réaliser le montage, la finition de tout ou partie d'un ouvrage à l'atelier ou sur le site de pose.
- C3.4 - Réaliser ou faire réaliser la pose et/ou l'installation d'ouvrages et en préparer la réception.

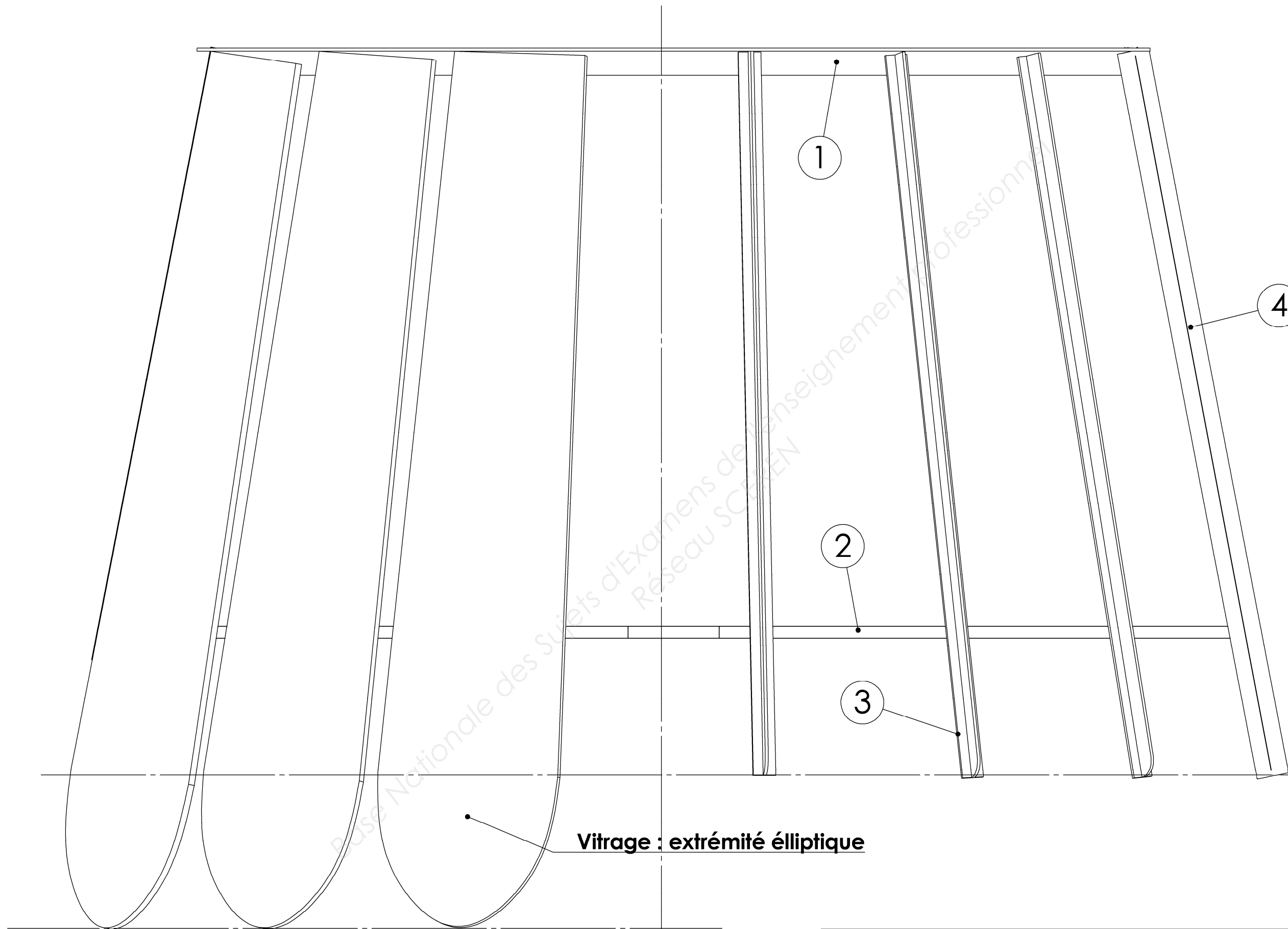
Descriptif :

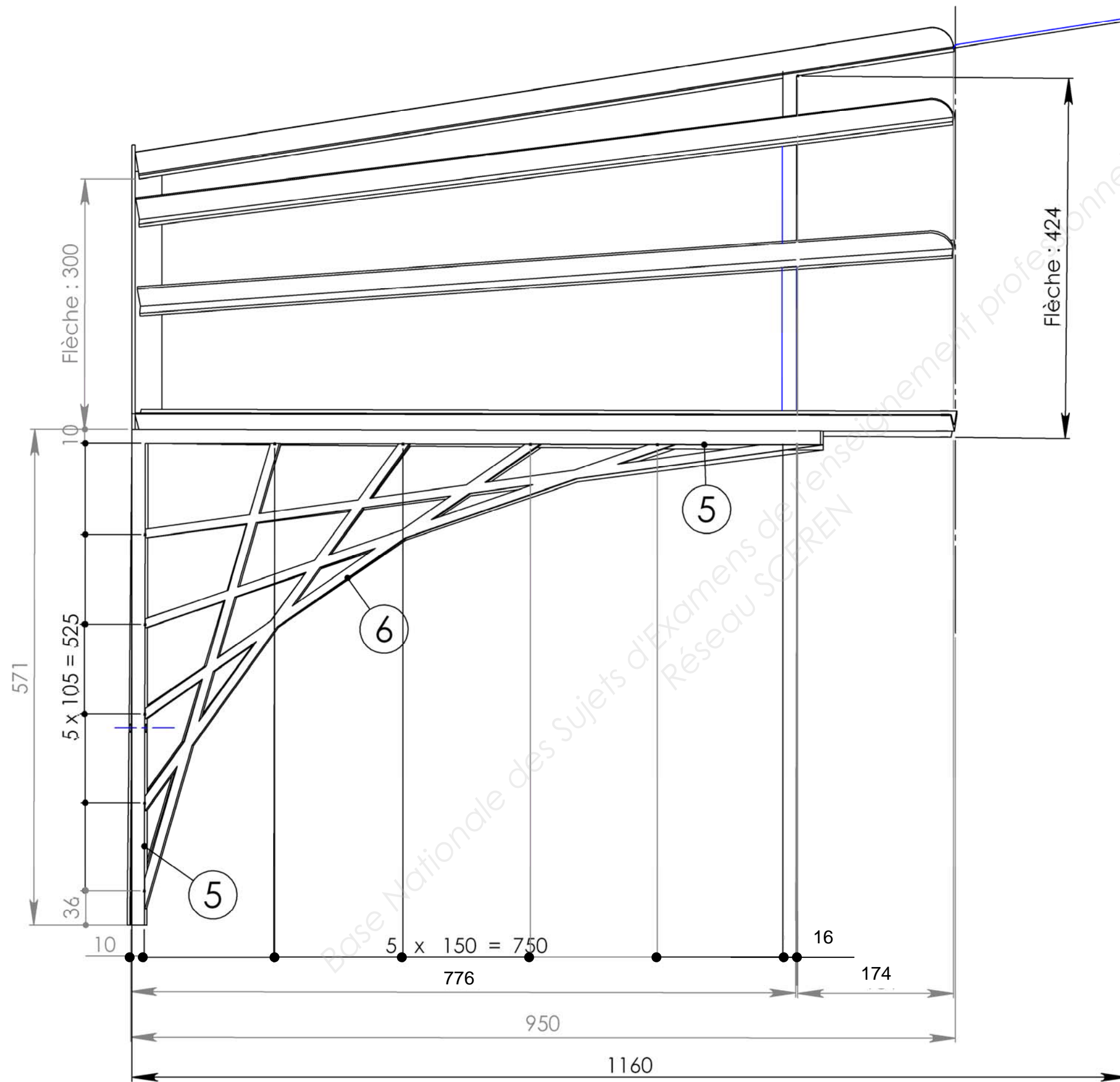


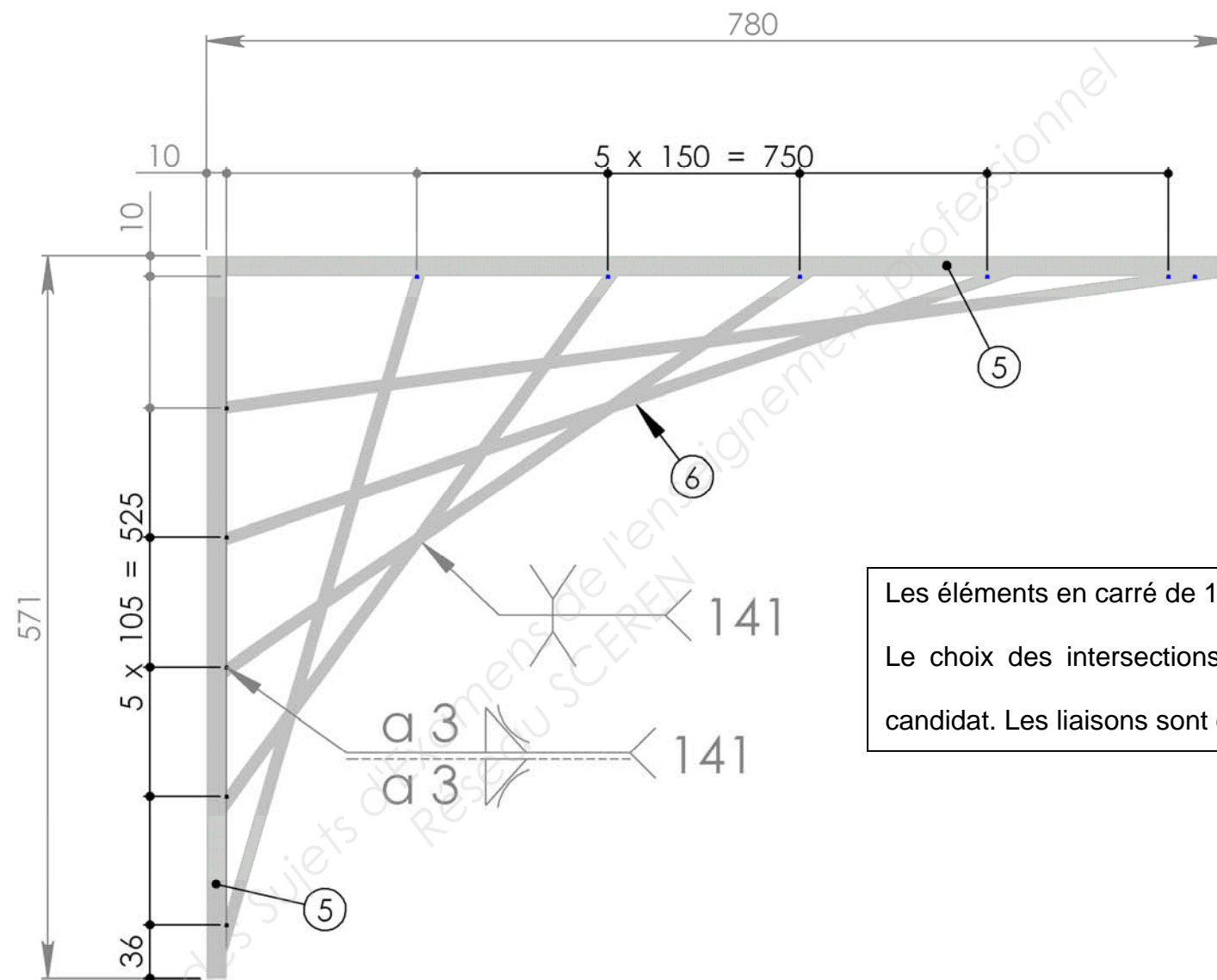
REPERE	NOMBRE	DESIGNATION	SECTION	MATIERE
1	1	Arceau arrière	Cornière de 35 x 35 x 4	S 235
2	1	Arceau avant supérieur	Carré de 16	S 235
3	6	Support vitrage	Té de 30 x 30 x 4	S 235
4	2	Sablère	Cornière de 30 x 30 x 4	S 235
5	4	Console	Plat de 20 x 10	S 235
6	10	Motif console	Carré de 10	S 235
7	1	Cercle	Plat de 16 x 8	S 235
8	1	Arceau avant inférieur	Plat de 16 x 8	S 235
..	7	Vitrage	Teinté épaisseur 6 mm, avec partie avant en porte-à-faux elliptique.	Verre

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel
Réseau SCEREN









Les éléments en carré de 10 sont assemblés dans le même plan.
 Le choix des intersections des éléments est laissé à l'initiative du candidat. Les liaisons sont exécutées à l'aide du procédé 141.

BAREME DE CORRECTION

Tolérances dimensionnelles :

Traçage des épures

20 Pts

Cotes	1200 (corde)	04 Pts
	300 (flèche)	03 Pts
	1500 (corde)	04 Pts
	424 (flèche)	03 Pts
	150	03 Pts
	105	03 Pts

Tolérances de forme et géométrique :

Planéité face arrière	10 Pts
Parallélisme des 2 consoles	10 Pts
Équerrage des 2 consoles	10 Pts
Régularité d'espacement des repères 3	10 Pts
Usinage et assemblage du motif console	20 Pts
Qualité des cintrages des éléments	20 Pts
Symétrie de l'ensemble	10 Pts

Assemblage soudage :

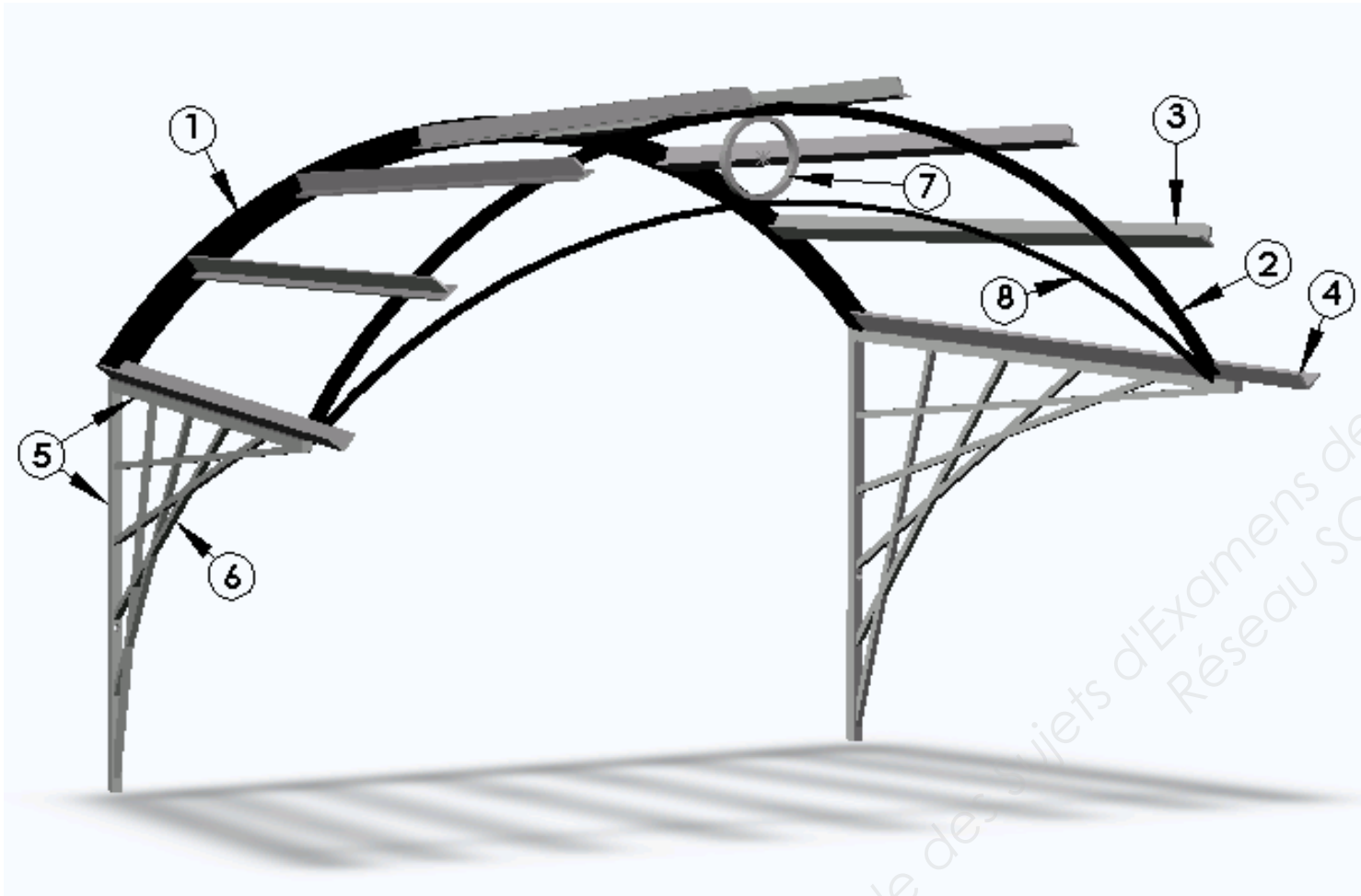
Soudure 135	10 Pts
Soudure 111	10 Pts
Soudure 141	10 Pts
Respect des procédés et symbolisations	10 Pts

Aspect général :

Qualité des meulages	10 Pts
Finition générale	20 Pts

TOTAL

200 Pts



Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.