



**BREVET DE TECHNICIEN SUPERIEUR  
REALISATION  
D'OUVRAGES  
CHAUDRONNES**

Epreuve : U 52

**PREPARATION D'UNE PRODUCTION**

**Lecture de plan**

**Dossier 52-1**

Durée : 2 h 30 mn

Partie notée sur : 20 points

Ce dossier contient :

- |                    |  |
|--------------------|--|
| - Plan d'ensemble  | <b>P 321</b> (à conserver pour<br>l'ensemble de l'épreuve) |
| - Texte du sujet   | page 2/4   |
| - Document réponse | <b>Rep 101</b> page 3/4 (2 exemplaires)                    |
| - Document réponse | <b>Rep 102</b> page 4/4 (2 exemplaires)                    |

*Documents à remettre en fin d'épreuve*

- |                           |                |                 |
|---------------------------|----------------|-----------------|
| - <i>Document réponse</i> | <b>Rep 101</b> | <i>page 3/4</i> |
| - <i>Document réponse</i> | <b>Rep 102</b> | <i>page 4/4</i> |

BREVET DE TECHNICIEN SUPERIEUR  
REALISATION D'OUVRAGES CHAUDRONNES

Epreuve : U 52

PREPARATION D'UNE PRODUCTION

**Lecture de plan**

**Dossier 52-1**

Durée : 2 h 30

Sur le document **Rep 101** (page 3 / 4)

Effectuer le repérage de tous les éléments constituant la pièce.

( On appelle élément chaque partie de la pièce indépendante avant soudage).

**Attention** : Le nombre de cercles prévus est supérieur au nombre d'éléments.

- Sur le document **Rep 102** (page 4 / 4)

Dresser la liste des éléments en indiquant pour chacun

La forme marchande utilisée

ex :

tôle ép 3 mm

cornière 40 x 40 x 4

Les dimensions des bruts capables :

Classer les tôles par épaisseurs croissantes

Classer les profilés par largeurs croissantes

NOTA :

- Si des éléments sont symétriques, vous donnerez un seul numéro de repère mais indiquerez dans la colonne « Nbre » : 1 + 1 ou 2+2 suivant le cas.

- On désigne par « Brut capable » les plus petits rectangles dans lesquels peuvent s'inscrire les éléments développés pour les tôles, ou simplement les longueurs pour les profilés. (vous ne tiendrez pas compte des surlongueurs éventuellement nécessaires ni des jeux de montage ou de soudage).