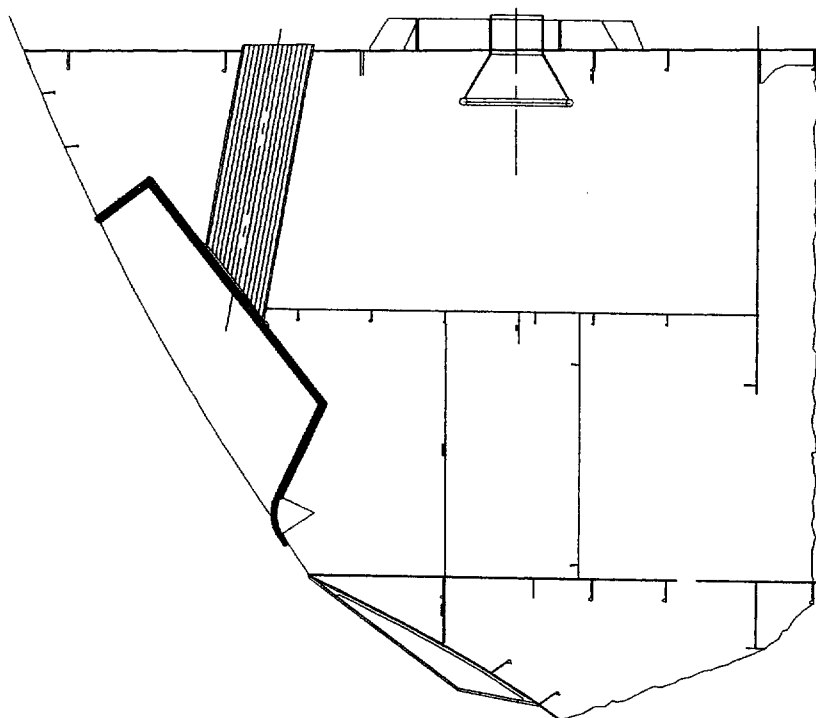


BTS CONSTRUCTIONS NAVALES

SESSION : 2005



Durée épreuve : 4 heures

Coefficient : 2.5

Epreuve E5 : **DEFINITION DES PROCESSUS**

Sous-épreuve U51 : **PREPARATION**

partie 1 : *Séquence d'assemblage*

partie 2 : *Traçage coque*

SOMMAIRE

Épreuve E5 : DEFINITION DES PROCESSUS

Sous-épreuve U51 : PREPARATION

Coefficient : 2.5 - Durée : 4 heures

Partie 1 : Séquence d'assemblage

Partie 2 : Traçage

Contenu du dossier :

Texte et questions : pages 1/ 2, 2/2

(2) plans N° DT01 , DT02 pour la partie 1

(1) plan N° TP02 pour la partie 2

(4) trames de nomenclature

Dossier à rendre :

Partie 1 :

Les feuilles de copies utilisées

Les trames de nomenclature utilisées et numérotées

Partie 2 :

(1) plan N° TP02

Temps et barèmes :

Questions	Temps conseillés	barème
1 , 2 et 3 partie 1	2 heures	20 points
traçage partie 2	2 heures	20 points

Aucun document autorisé

E5 – Définition des processus**U51 – PREPARATION****Sujet : Ecubiers****Mise en situation :**

L'objet de l'étude concerne les écubiers d'un ferry

Partie 1 : Séquence d'assemblage**Mise en situation partie 1 :**

Les panneaux 6502 et 6503 renferment les écubiers de ce navire. Après avoir défini le positionnement exact de ces écubiers, une des étapes de fabrication la plus délicate est la mise en place de l'écubier sur le bordé.

L'écubier étant une pièce technique renfermant des surfaces " composées ", la découpe de l'emplacement ne se fait qu'après présentation de la pièce sur la nappe.

Travail demandé :**Question 1 :**

On demande d'établir une séquence d'assemblage (soudage) des panneaux 6503 indices 02 et 03 ; on privilégiera :

- La facilité de mise en oeuvre
- La précision
- Les porques 377 , 383 , 389 et 395 sont préfabriquées , elles auront des découpures de passage de lisse là où cela est nécessaire.
- L'indice 02 renfermant l'écubier sera monté sur un berceau spécifique , l'indice 03 est monté à part sur une table haute plus simple de mise en oeuvre .
- Les profilés 962,964,966,968,970,972,973 et 974 seront pointés en attente près de leur position finale.
- L'écubier préfabriqué portera le numéro 400.

Question 2 :

Etablir la nomenclature complète du panneau 6503 indice 02 sur les trames de nomenclature.

Question 3 :

Les profilés 962,964,966,968,970,972,973 et 974 sont soudés après jonction du panneau 6503 avec le suivant :

- Quelles sont les raisons ?

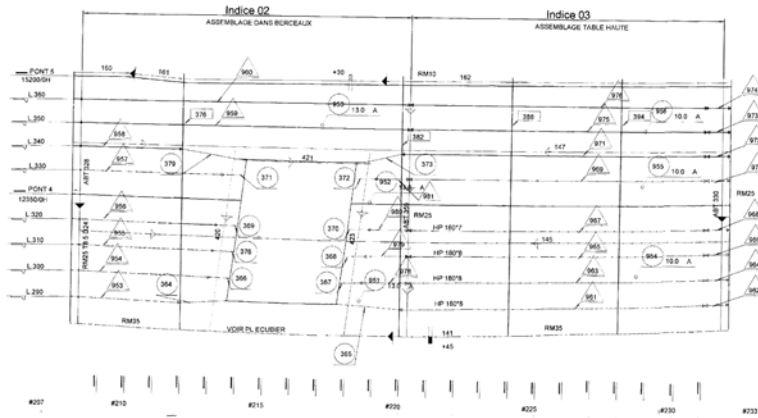
Partie 2 : Traçage

Mise en situation partie 2 :

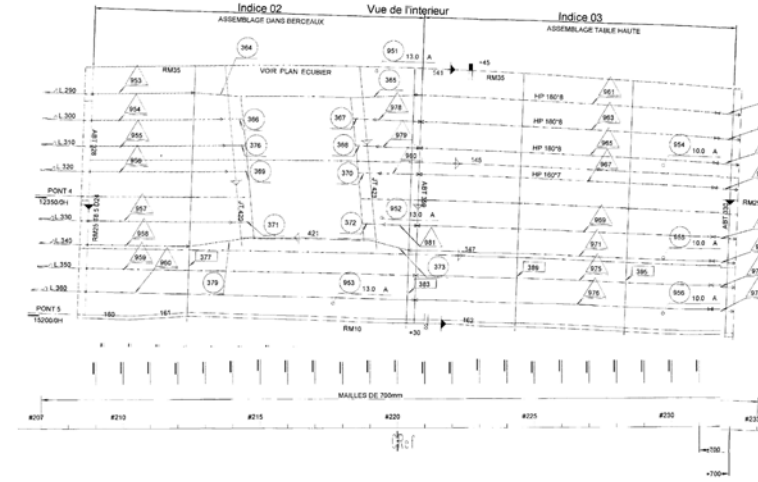
L'étude portera sur le bordé de ce navire du plan TP02 :

- Rechercher l'allongement (vraie grandeur) des joints 990 et 991 , on utilisera le perpignage du plan horizontal
- Développer la tôle de bordé comprise entre les abouts 330 ,331 et les joints 990 et 991 .
- Incorporer la fenêtre dans la tôle développée

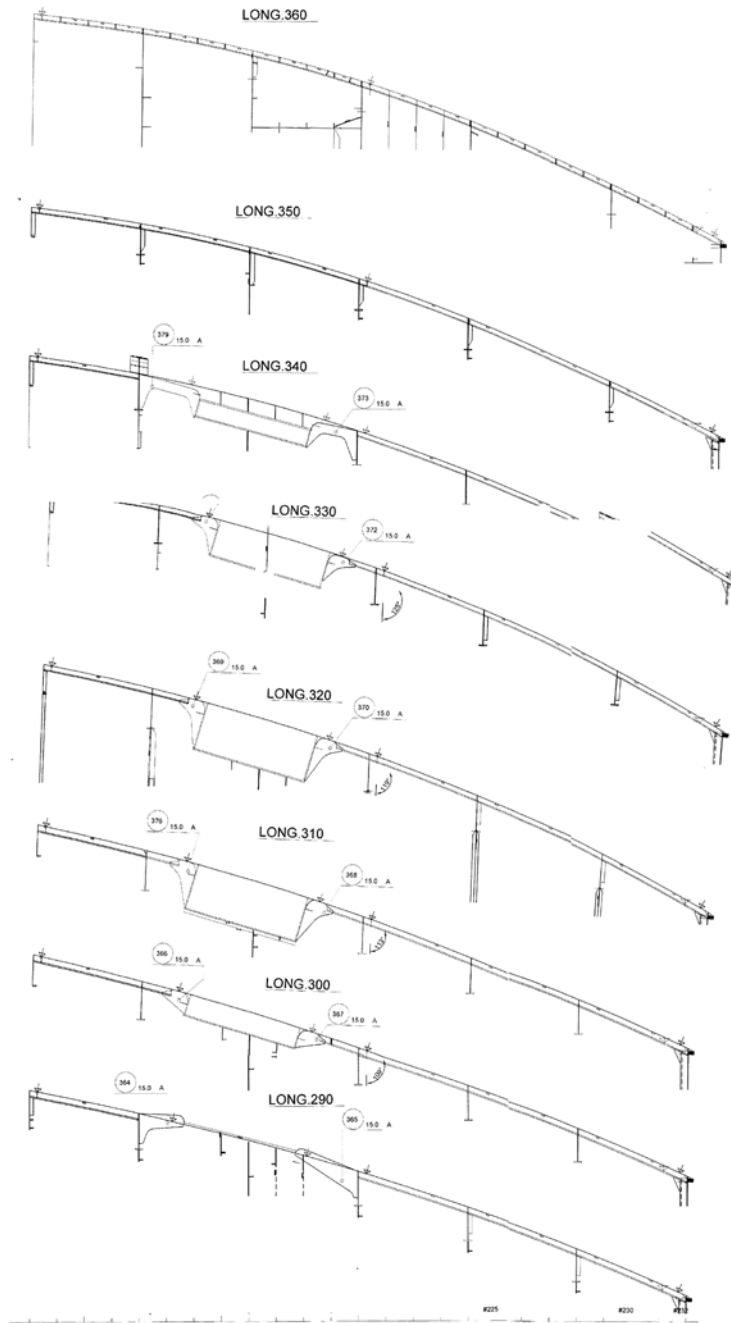
PANNEAU 6502 Indice 02-03
 TRACAGE ET HABILLAGE DE LA NAPPE
 RAIDISSEURS HP 140*7 A SOUDURE SAUF INDICATIONS
 Vue de l'intérieur



PANNEAU 6503 Indice 02-03
 TRACAGE ET HABILLAGE DE LA NAPPE
 RAIDISSEURS HP 140*7 A SOUDURE SAUF INDICATIONS
 Vue de l'intérieur

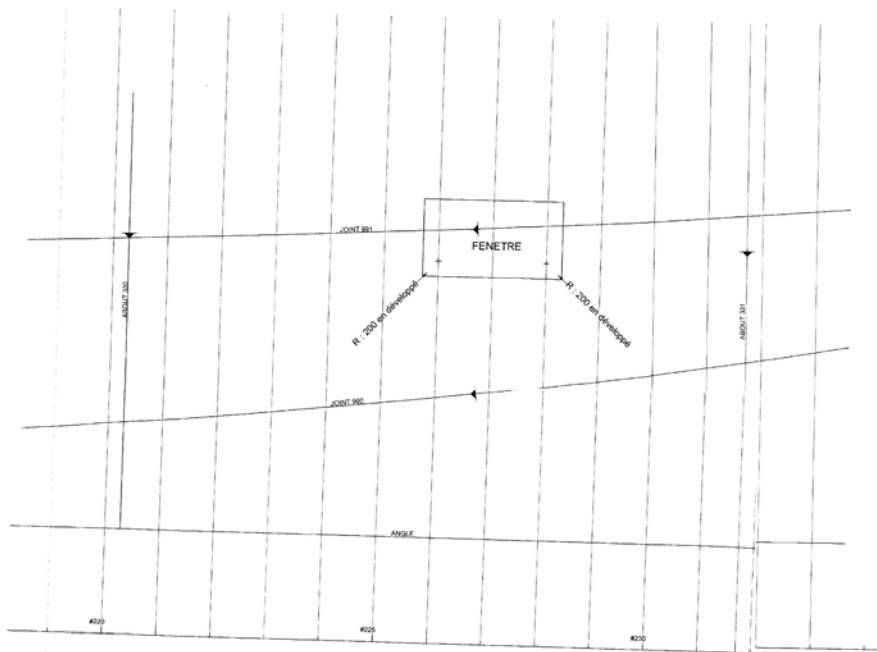


↑ +45	Surligneur de 45 mm	902	Profil du carreau
→ 162	Joint de panneau 162	379	Tou (Mément simp)
→ 145	Joint de table 145	377	Ensemble préformé
→ L.300	Longitudinal 300 (base)	803	Joint de panneau (A)

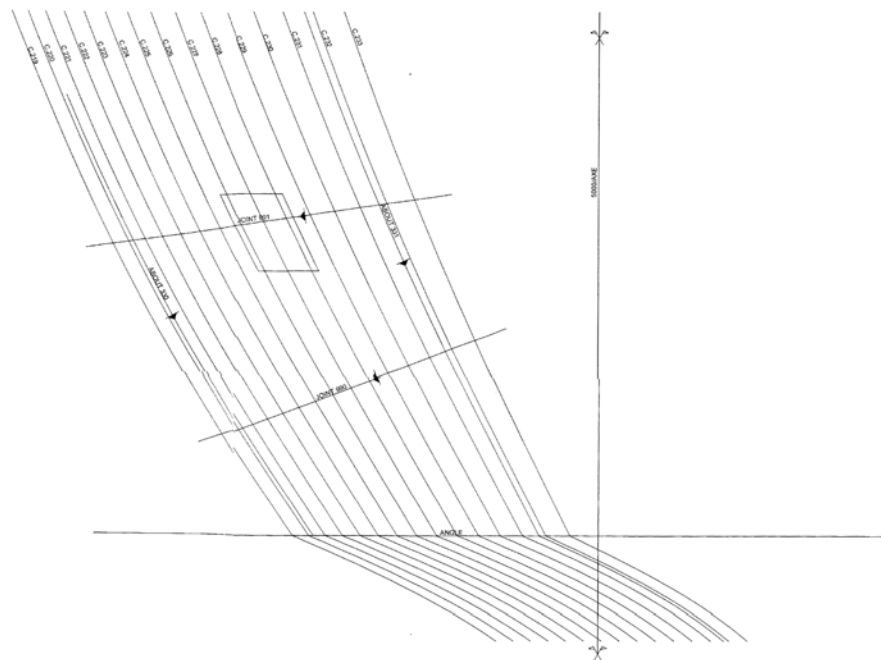


PONT 5 A 15200/OH DU C.208+200 AU C.232-200
 PONT 4 A 12350/OH DU C.208+200 AU C.232-200
 BORDE EXTERIEUR
 PANNEAUX:6502-6503

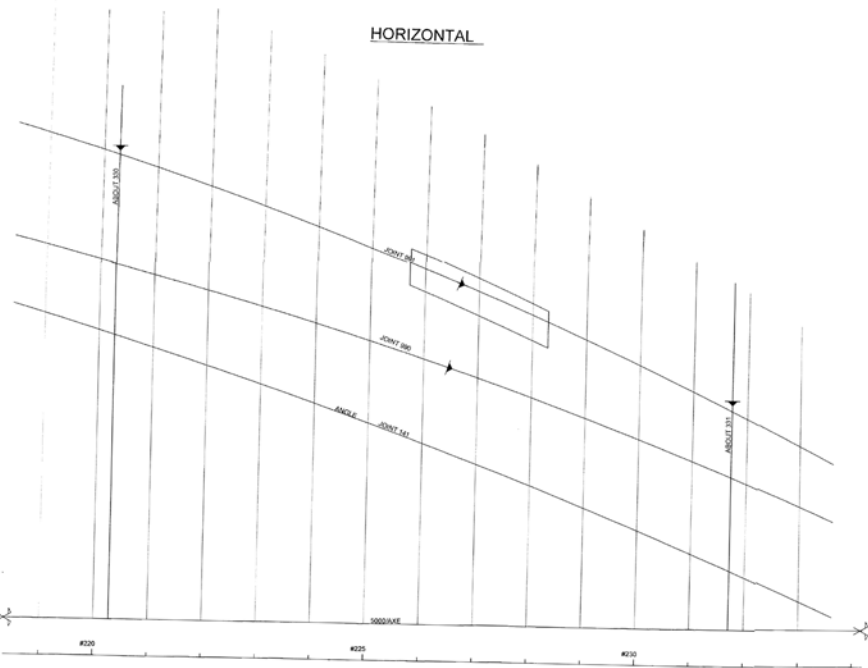
LONGITUDINAL



VERTICAL



HORIZONTAL



1e Rechercher l'allongement des joints 990 & 991
 2e Développer la tôle de bordé comprise entre les abuts 330 & 331 et les joints 990 & 991
 3e Incorporer la fenêtre dans la tôle développée

Echelle : 1 / 25