

**EPREUVE E5 :  
DEFINITION DES PROCESSUS**

**SOUS - EPREUVE U52 : ORGANISATION**

**Durée de l'épreuve : 4 heures**

**Coefficient : 2,5**

**Ce dossier contient 2 parties indépendantes :**

**Partie 1                   GESTION DE PRODUCTION**

**Partie 2                   OPTIMISATION DE PROCEDES**

**Aucun document autorisé**

**DEFINITION DE PROCESSUS**

**EPREUVE U52**

**Partie 1**

**GESTION DE PRODUCTION**

**Partie d'épreuve notée sur 20 points**

**Durée conseillée : 2 heures**

**Ce dossier contient :**

<b>Le texte du sujet :</b>	<b>2 pages</b>
<b>Les documents réponses :</b>	<b>3 pages</b>
<b>Une annexe :</b>	<b>1 page</b>

# GESTION DE PRODUCTION

## Sujet : Fabrication d'un voilier de croisière

### Mise en situation

L'étude concerne la planification des tâches et l'analyse des besoins d'un voilier de croisière dans un chantier de construction navale.

L'étude est répartie en 2 étapes :

- étude du réseau Pert (calcul de dates et charges),
- actualisation du projet.

### Travail demandé :

LA PRESENTATION SERA PRISE EN COMPTE DANS LA NOTATION

#### **I. Première partie : Etude du réseau PERT**

L'étude d'avant projet vous est fournie. Elle comprend un tableau désignant les tâches à réaliser, leurs durées, leurs prédécesseurs ainsi que le nombre d'heures à réaliser (doc. Annexe 1). Vous y trouverez également les dates de début et fin du projet.

Par soucis de simplification, les dates seront omises et remplacées par des numéros de jour ; exemple : 07/01/05 = jour 1, 08/01/05 = jour 2, 09/01/05 = jour 3, ...).

Afin de compléter ce réseau Pert, on vous demande :

- 1) Sur le document réponse 1 :
  - de calculer les dates de début au plus tôt,
  - de calculer les dates de fin au plus tard,
  - de calculer les marges totales,
  - de calculer les marges libres.

Utilisez le modèle ci-dessous pour compléter les cases :

20 Trvx ciel ouvert coque	
N°1	Durée : 8 jours
Début plus tôt	Fin plus tard
Marge libre	Marge totale

- 2) De tracer le gantt au plus tôt avec les liaisons sur le document réponse 2.
- 3) De tracer l'histogramme de charges au plus tôt sur le document réponse 3.

## II. Deuxième partie : Actualisation du projet.

Les 3 questions ci-après sont indépendantes.

### 1) Aléas de production

Nous devons faire face à un retard de livraison sur des éléments du plafond capitonnés.

La tâche correspondante ne pourra commencer qu'à partir du jour N° 15.

Quelles sont les conséquences sur le projet ?

Argumentez votre réponse.

### 2) Réduction du temps de cycle

Dans la partie I, nous ne disposions que d'une seule équipe pour réaliser les travaux à ciel ouvert. Désormais, le chantier dispose d'une équipe dédiée pour les travaux ciel ouvert de la coque et une autre pour ceux du pont.

Déterminez la nouvelle date de fin au plus tôt du projet.

Argumentez votre réponse.

### 3) Analyse de l'avancement

Nous allons nous focaliser sur l'équipe chargée de l'accastillage de la coque.

Pour réaliser cette opération le budget alloué est de 160 h.

Cette tâche a une durée estimée de 8 jours.

Au bout de 5 jours de travail, l'avancement physique est de 50%. La dépense (temps passé) est de 100 h.

- si l'on continue à réaliser le travail avec le même rendement, quelle sera la dépense finale ? Quelle sera la durée finale de réalisation de la tâche ?

- si l'on travaille désormais avec un rendement de 1, quelle sera la dépense finale ?

- à quel rendement faut-il travailler à présent pour tenir de budget ?

# GESTION DE PRODUCTION

## ANNEXE 1

### ETUDE D'AVANT PROJET

N°	Désignation tâche	Durée en jours	Charge en heure	Prédécesseurs	Contrainte
1	20 Trvx ciel ouvert coque	8 jours	320 hr		
2	20 Prép. Accastillage Coque	2 jours	20 hr		
3	20 Accastillage coque	8 jours	160 hr	1DD+4 jours;2	
4	30 Prép. accastillage super structure	2 jours	10 hr		
5	40 Prép. Plafonds capitonnés	1 jour	40 hr		
6	30 Accastillage super structure	4 jours	40 hr	4;5	
7	30 Pose super structure	2 jours	20 hr	6	
8	50 Prép. accastillage pont	4 jours	40 hr		
9	50 Accastillage pont	5 jours	50 hr	8FD-3 jours;5	
10	50 Trvx ciel ouvert pont	6 jours	120 hr	1	
11	60 Collage pont	2 jours	10 hr	9;10;7	
12	60 Accastillage après Collage pont	3 jours	30 hr	11	
13	70 Finition	2 jours	10 hr	12;3	
14	80 Contrôle - retouches	3 jours	15 hr	13	
15	90 : livraison	1 jour	0 hr	14	Commence jour N°30

Début du projet  
Fin du projet

jour N°1  
jour N°30

**DEFINITION DE PROCESSUS**

**EPREUVE U52**

**Partie 2**

**OPTIMISATION DE PROCEDES**

**Partie d'épreuve notée sur 20 points**

**Durée conseillée : 2 heures**

**Ce dossier contient :**

<b>Le texte du sujet :</b>	<b>6 pages</b>
<b>Le document réponse :</b>	<b>1 page</b>
<b>Les annexes :</b>	<b>4 pages</b>

## Mise en situation

Le service qualité d'un chantier de construction navale de navires de plaisance doit traiter différents problèmes :

- Eliminer des défauts récurrents de gel coat.
- Travailler sur la modification du procédé de fabrication pour éviter les émissions de COV.
- Trouver le métal d'apport approprié à une soudure hétérogène.

Nota : les études de chaque problème sont indépendantes.

### 1) Elimination de défauts récurrents de gel coat.

Le gel coat des navires sortis de fabrication du chantier présente des défauts. Pour remédier à ce problème, un groupe de travail a été créé dont les objectifs sont les suivants :

- Rechercher les causes de défauts et les quantifier.
- Régler au mieux les facteurs importants du procédé

#### 1-1) Identification et quantification des causes

Le groupe de travail, regroupant les spécialistes du procédé, a effectué un « brainstorming ». A l'issue de plusieurs réunions, les différentes causes ont été retenues et répertoriées. Puis suite à une inspection de tous les produits sur une année, elles ont été quantifiées dans le tableau suivant :

DEFAUTS	nb	CAUSES	nb	REMEDES OU POINTS A VERIFIER
<b>Bulles d'air</b>	7	Poches d'air dans le stratifié	7	Vérifier les procédures d'ébullage
<b>Frisure</b> Défaut du gel coat ressemblant à de la peau de crocodile : <ul style="list-style-type: none"><li>• En cours d'application du gel coat</li><li>• Pendant la stratification</li></ul>	24	Catalyseur pur Solvant, eau Gel coat trop fin Gel coat insuffisamment réticulé	6 2 11 5	Rechercher les fuites et éviter les projections éventuelles. Ne pas diluer avec des solvants. Rechercher une éventuelle contamination. Appliquer un film de 350 µm minimum. Trop ou pas assez de catalyseur. Température trop basse. Temps de gel trop long. Temps avant stratification insuffisant. Humidité ou contamination dans le moule.

DEFAUTS		CAUSES		REMEDES OU POINTS A VERIFIER
<b>Cloquage</b> Apparaissant peu après le démoulage de la pièce, surtout après exposition au soleil Apparaissant une fois la pièce sur le terrain	6	Sous réticulation ou catalyseur inactif Solvant, eau ou huile  Poches d'air dans le stratifié Catalyseur peu réactif  Solvant, eau ou huile	2 1 0 3 0	Vérifier le % de catalyseur, sa projection, le mélange et les fuites éventuelles. Vérifier les conduites d'air, le matériel et les rouleaux. Vérifier l'ébullage.  Vérifier les niveaux de catalyseur et la répartition, l'épaisseur du film. Vérifier les conduites d'air, le matériel et les rouleaux.
<b>Faïençage – craquèlement</b> Craquelures apparaissant seules ou groupées parfois en forme de demi-lune	1	Mauvaise cohésion du film de gel coat	1	Bulles de vapeur ou de liquide incompatible qui passent à travers le gel coat au vieillissement Vérifier le niveau de catalyseur. Rechercher eau, solvant, etc. Attaque chimique. Sollicitations à des températures extrêmes
<b>Cratères</b> Au cours de la projection	1	Particules dans le gel coat Le produit est trop vieux et commence à gélifier Matériel	1 0 0	Poussière dans le pistolet ou le produit  Vérifier la rotation de stock. Filtrer.  Nettoyer le pistolet. Augmenter l'air d'atomisation.
<b>Craquelures</b>	2	Impact du côté stratifié  Epaisseur du film de gel coat trop importante Marque du moule Contrainte due à une flexion	0 1 0 1	Vérifier les procédures de manipulation et de démoulage. Ne pas dépasser 600 µm.  Défaut dans le moule Stratifié trop fin. Démoulage trop rapide. Pièce trop adhérente au moule.
<b>Délamination</b> Par endroit  Par grandes zones	4	Contamination  Gel coat trop durci  Contamination	1 2 1	Rechercher les sources possibles de poussières, solvant, humidité, catalyseur à la surface du gel coat. Cire de démoulage en excès remontant à la surface du gel coat.  Vérifier si le niveau de catalyseur n'est pas trop élevé. Gel coat laissé trop longtemps avant stratification Cire de démoulage en excès ou cire dans le gel coat
<b>Piqûres</b>	4	Atomisation insuffisante	4	Débit de gel coat trop fort. Pression d'atomisation insuffisante.



DEFAUTS		CAUSES		REMEDES OU POINTS A VERIFIER
<b>Marquage des fibres</b>	59	Réticulation insuffisante	35	Corriger le niveau excessif ou insuffisant du catalyseur dans le gel coat et/ou le stratifié. Attendre plus longtemps avant de démouler. Ne pas démouler lorsque le stratifié est encore chaud. Vérifier la température.
		Transfert du moule	4	Retoucher le moule.
		Tissus de verre	3	Trop près du gel coat. Il doit y avoir 2 couches de mat ou de fibres coupées entre le gel coat et le tissu.
		Gel coat trop fin Haute exothermie du stratifié	10 7	Appliquer 450 µm humide. Réticuler plus lentement le stratifié. Stratifier par étapes. Utiliser une résine moins exothermique.
<b>Zones tendres et molles par endroit</b>	5	Gel coat inégal	1	Mauvaise répartition
		Catalyseur mal mélangé dans le gel coat et/ou le stratifié	1	Bien mélanger le catalyseur
		Solvant piégé dans le gel coat et/ou le stratifié	1	Pistolet tenu trop près du moule. Vérifier la procédure de nettoyage.
		Rétention d'eau dans le gel coat	1	Vider les conduites et corriger le problème.
		Catalyseur insuffisant	1	Confirmer la bonne concentration de catalyseur.

## 1-2) Les facteurs importants du procédé

Une fois les causes identifiées, elles ont été regroupées par famille :

<b>FAMILLES DE CAUSES</b>
<b>Poches d'air dans le stratifié</b>
<b>Problèmes de réticulation (liés au catalyseur ou à la température)</b>
<b>Contamination ( poussière, eau, solvant...)</b>
<b>Problèmes liés à la projection de gel coat ( épaisseur, atomisation...)</b>
<b>Défaut dans le moule</b>
<b>Marquage des tissus</b>
<b>Défauts lors du démoulage</b>
<b>Mauvaise cohésion du gel coat</b>

### Travail demandé :

1-21) Sur feuille de copie, répertorier dans un tableau le nombre de causes par famille.

1-22) Tracer le diagramme de Pareto pour mettre en évidence les actions prioritaires à développer. Vous devez faire apparaître toutes les étapes qui vous permettent d'établir le diagramme.

1-23) Conclure.

## 2) Modification du procédé de fabrication pour éviter les émissions de Composés Organiques Volatils (COV).

D'autre part, le service qualité doit réfléchir à une modification du procédé de fabrication pour éviter les émissions de COV. Le procédé actuel est le moulage au contact en moule ouvert.

A priori le procédé de fabrication adopté serait l'infusion.

### Travail demandé :

2-1) Sur feuille de copie, énumérer les modifications en matériel et en consommables à apporter pour répondre à ce nouveau procédé.

2-2) Ces modifications vont contribuer à un surcoût en matériel et en consommables, cependant elles vont aussi apporter un gain d'épaisseur et donc un gain en masse de stratifié. Pour 1 m<sup>2</sup> de stratifié, calculer la différence d'épaisseur puis de masse entre les deux procédés sachant que :

Le stratifié est composé de 4 couches de mat de grammage  $g_m = 350 \text{ g/m}^2$  et de 3 couches de taffetas de grammage  $g_t = 450 \text{ g/m}^2$ .

La stratification au contact est effectuée au taux massique de 50 %.

La stratification par infusion est effectuée au taux massique de 60 %.

Les masses volumiques des constituants sont :

Pour le verre  $\rho_{\text{verre}} = 2540 \text{ kg/m}^3$

Pour la résine  $\rho_{\text{résine}} = 1260 \text{ kg/m}^3$

- 2-21) Calculer le taux volumique du stratifié pour le contact et pour l'infusion.
- 2-22) Déterminer l'épaisseur d'une couche de mat pour le contact et pour l'infusion
- 2-23) Déterminer l'épaisseur d'une couche de taffetas pour le contact et pour l'infusion
- 2-24) En déduire l'épaisseur totale du stratifié pour le contact et pour l'infusion
- 2-25) En déduire la masse pour 1m<sup>2</sup> de stratifié pour le contact et pour l'infusion
- 2-26) En déduire la différence pour 1 m<sup>2</sup> de stratifié.
- 2-27) Conclure sur les avantages et les inconvénients à adopter ce nouveau procédé.

### 3) Le métal d'apport approprié à une soudure hétérogène

Enfin l'atelier demande au service qualité d'étudier le mode de soudage à utiliser pour l'assemblage d'un portique de mise à l'eau d'une annexe.



Le problème est le suivant : le pont du navire est en acier S355 et le portique est fait de tube en acier inoxydable 316L. Il faut donc procéder à une soudure hétérogène.

Procédé : soudage MIG

Fils disponibles : Nertalic 70A, Nertalic 51, Lexal G22.9.3.N (voir documents annexes).

La composition chimique du 316L (norme iso :X2CrNiMo 17-12-02) est :

<b>Composition chimique (% massique) du barreau de 316L obtenue par spectroscopie d'étincelage</b>													
Fe	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu	Co	S	P	C	Nb	V	Ti
67,2	17,5	11,6	2,06	0,72	0,33	0,24	0,19	0,023	0,022	0,02	0,011	0,059	0,007

La composition chimique du S355 est :

<b>Composition chimique (% massique) du barreau de S355</b>		
C	Mn	Si
0,2	1,6	0,5

Le taux de dilution du S355 est estimé à 25% et celui du 316L à 35%

**Travail demandé :**

A l'aide du diagramme de SCHAEFFLER (doc. réponse 1/1), trouver la nuance de fil à utiliser pour cette soudure. Pour chaque nuance de métal d'apport, vous utiliserez différentes couleurs sur le diagramme.

Préciser, pour chaque fil, les risques métallurgiques encourus.

Académie : \_\_\_\_\_ Session : \_\_\_\_\_

Examen ou concours : \_\_\_\_\_ Série : \_\_\_\_\_

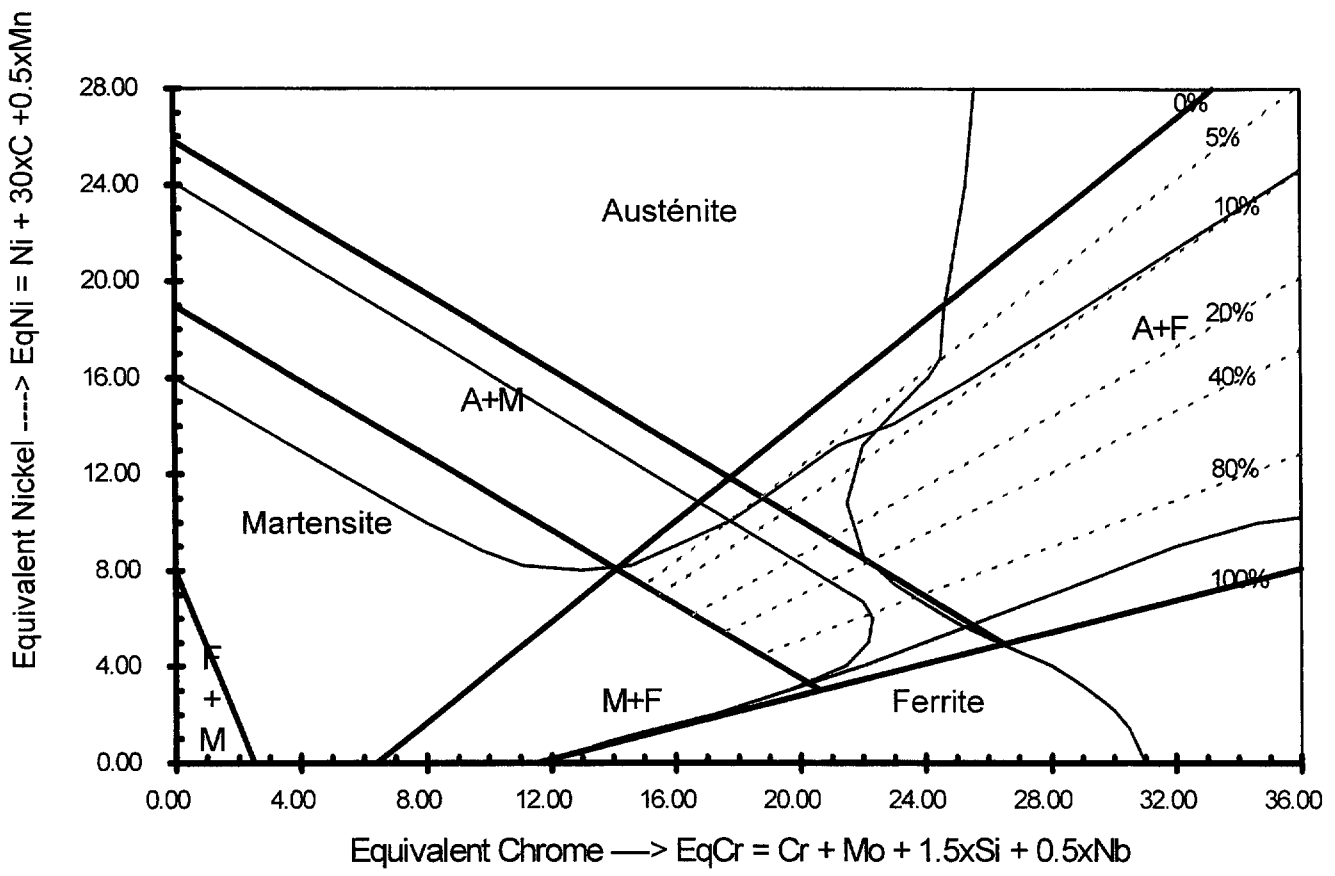
Spécialité/option : \_\_\_\_\_ Repère de l'épreuve : \_\_\_\_\_

Epreuve/sous épreuve : \_\_\_\_\_

NOM : \_\_\_\_\_

Prénoms : \_\_\_\_\_ N° du candidat : \_\_\_\_\_

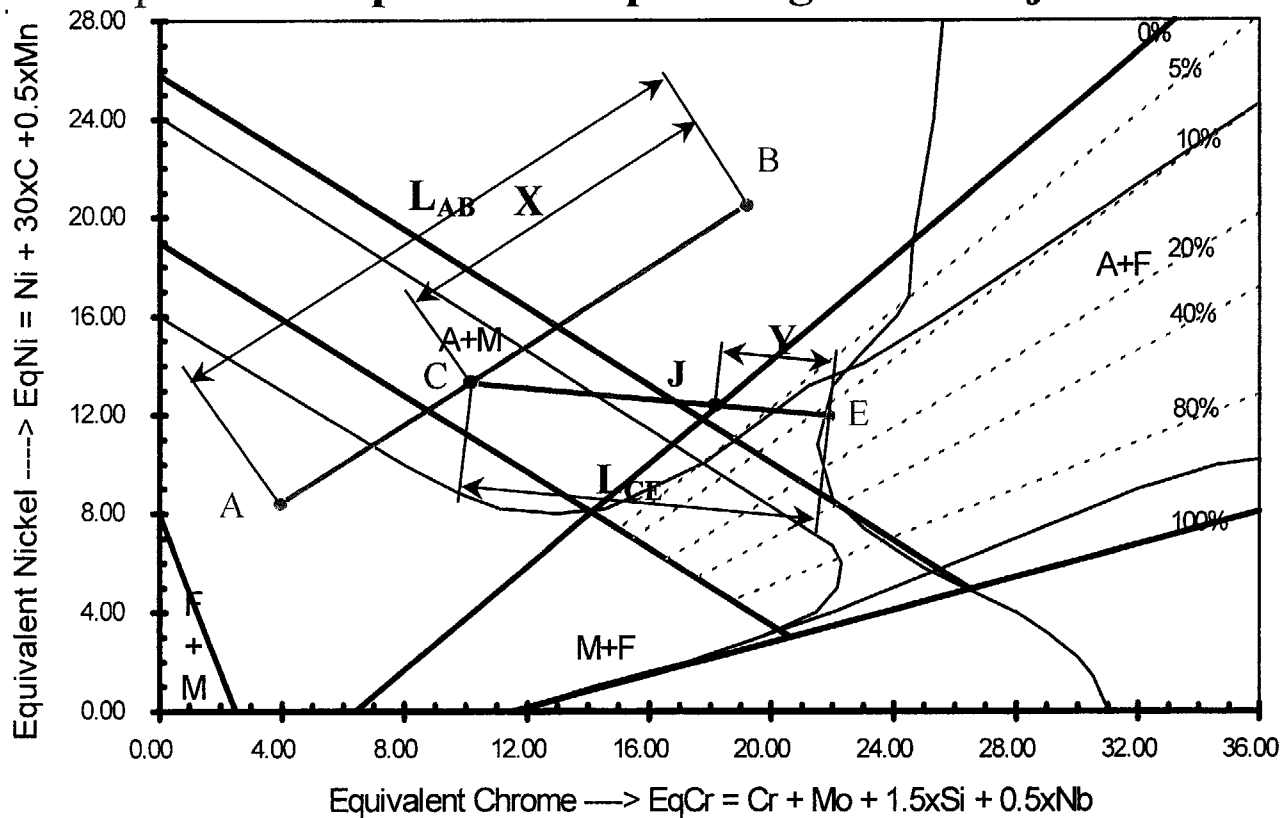
Né(e) le : \_\_\_\_\_



# Annexe 1 : Diagramme de Schaeffler

## Construction graphique

- 1 - Positionner les points A,B,E suivant leur Eqcr et Eqni,
  - 2 - Sur le segment AB, placer le point C à partir de B ,
  - 3 - Sur le segment CE, placer le point JS à partir de E ,
- le point JS représente le point figuratif du joint soudé



Points figuratifs :

A : métal de base A

B : métal de base B

E : métal d'apport

Distances :

$$X = [d_{MA}/(d_{MA}+d_{MB})] * L_{AB}$$

$$Y = d * L_{CE} / 100$$

Légende :

d : taux de dilution,  $d = d_{MA} + d_{MB}$

$d_{MA}$  : dilution du métal A

$d_{MB}$  : dilution du métal B

**APPLICATIONS PRINCIPALES ET CARACTERISTIQUES PARTICULIERES :**

- Permet l'assemblage des aciers à 12 % de Mn.
- Constitue un excellent produit de sous-couche pour rechargement dur.
- Permet la réalisation de soudures mixtes aciers inoxydables-aciers au carbone ou faiblement alliés.
- Soudage des aciers au carbone difficilement soudables.

**NORMALISATION EQUIVALENTE\* :**

\* En raison de certaines divergences avec la norme correspondante, la classification proposée n'a pas un caractère absolu.

Organisme	AFNOR	AWS	DIN	
Repère de norme	A 81-313	A 5.9	8556	Werkst.Nr
Symbolisation	M Z 18 8 Mn	- ER 307 Si	SG X 15 Cr Ni Mn 18.8	1.4370

**CARACTERISTIQUES :**

Caractéristiques mécaniques (sur métal déposé)			Caractéristiques physiques	
		à + 20 °C	Coefficient de dilatation linéaire entre 20 °C et 1000 °C	17,6 - 10 <sup>-6</sup> m/m °C
Re	MPa	400	Conductibilité thermique	16 W/m °C
Rm	MPa	630	Conductibilité électrique à 20 °C	1,4 mΩ/mm <sup>2</sup>
A 5d	%	37	Densité	7,7
Z	%	55	Point de fusion	1460 °C
dureté	Hv	180		
KV	J	80		

**ANALYSE CHIMIQUE MOYENNE SUR FIL :**

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P
0,08	0,8	7	18,5	8,5	< 0,025	< 0,025

**AGREMENTS ET HOMOLOGATIONS** (voir page 1400 et suivantes) :  
T.U.V. et A.M.X.

**DIAMETRES/CONDITIONNEMENTS/REFERENCES :**

∅ (mm)	Bobines BPM 16 kg (1)	Fût ENDURO 200 kg
1,0	1090-0239	1090-0244
1,2	1090-0240	1090-0243

(1) Bobinage en spires jointives.

# LEXAL G 22.9.3.N

## CARACTERISTIQUES PARTICULIERES ET APPLICATIONS PRINCIPALES :

- Soudage des aciers austéno-ferritiques DUPLEX résistant à la corrosion (type 45N).
- Assemblages de tuyauteries dans le domaine de l'extraction off-shore de gaz de pétrole et l'industrie chimique. Le métal fondu satisfait à l'essai de corrosion G48A de l'ASTM.

## NORMALISATION EQUIVALENTE\* :

\* En raison de certaines divergences avec la norme correspondante, la classification proposée n'a pas un caractère absolu.

Organisme	AWS	DIN	
Repère de norme	A 5.9	8556	Werkst.Nr
Symbolisation	ER 22.09	SGX2 CrNiMo 23.9.3	1.4462

## ANALYSE CHIMIQUE MOYENNE SUR FIL :

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,02	1,6	0,5	22,8	8,5	3	0,2

## DIAMÈTRES/RÉFÉRENCES/CONDITIONNEMENTS :

Ø (mm)	bobine de 15 kg
1,0	1090-0263
1,2	1090-0264

3320



# NERTALIC 70 A

## CARACTERISTIQUES PARTICULIERES

- Se différencie du NERTALIC 70 S
- par une meilleure fusion sous CO<sub>2</sub>
- par un métal déposé plus résistant.

## NORMALISATION EQUIVALENTE\* :

\* En raison de certaines divergences avec la norme correspondante, la classification proposée n'a pas un caractère absolu.

Organisme	AFNOR (1)	AWS	B.S. (1)	DIN (1)		EN
Repère de norme	NF A 81-311	A 5.18	2901-1	8559	Werkst.Nr	EN 440
Symbolisation	GS 2	- ER 7056	A 18	SG 2	1.5125	G3 Si 1

(1) remplacé par EN 440

## CARACTERISTIQUES MECANIQUES MOYENNES :

Gaz	M 21 (Argon/CO <sub>2</sub> )	C1 (CO <sub>2</sub> )
Traitement thermique	sans	sans
Rm	590 MPa	580
Re	500 MPa	490
A 5d	25 %	25
Z	65 %	65
KV à -20 °C	90 J	100

Résultats obtenus sur moule 81-312 et EN 440

## ANALYSE CHIMIQUE MOYENNE :

	C	Mn	Si	S	P
Sur fil	0,08	1,4	0,8	0,015	0,015
sur métal déposé avec gaz M21 (Ar/CO <sub>2</sub> )	0,06	1,1	0,70	0,015	0,015
sur métal déposé avec gaz C1 (CO <sub>2</sub> )	0,06	1,0	0,65	0,015	0,015

## AGREMENTS ET HOMOLOGATIONS (voir page 1400 et suivantes) :

Gaz	Organismes						
	A.B.S.	L.R.S.	D.N.V.	T.Ü.V.	D.B.	Controlas	Marine Nationale
M21 (Ar/CO <sub>2</sub> )	X	Ø X	X	X	X	X	X
C1 (CO <sub>2</sub> )	X	X	-	X	X	-	X

## DIAMETRES/CONDITIONNEMENTS/REFERENCES :

Ø mm	Boîtes individuelles sur palette perdue				Touret		Fût ENDURO sur palette	
	Bobine plastique	Bobine écologique			100 kg	200 kg	Fût 250 kg	Fûts 2X300 kg
	BIP 800 kg 50 BPM 16 kg	BIP 800 kg 50 BEM*** 16 kg	BEP 1000 kg 50 BE 20 kg	BEP 900 kg 50 BE 18kg				
	SR*	SJ*	SJ*	SO*	-	-	-	-
0.8	1090-4542	1090-4515	1090-4210 (1)	1090-4517	1090-0675	-	1090-4690	1090-4695 (2)
1.0	1090-4460	1090-4462	1090-4211	1090-4518	1090-0676	-	1090-4686	1090-4696
1.2	1090-4472	1090-4468	1090-4212	1090-4527	1090-0677	1090-0637	1090-4687	1090-4697
1.6	1090-4473	-	-	-	-	-	-	-

Adaptateur pour bobine écologique : 1090-4556  
Système de dévidage pour fût ENDURO : 1090-4655

\*SJ : spires jointives.

\*SR : spires rangées.

SO : spires ordonnées.

\*\*\* BEM : nouvelles bobines métalliques à moyeu - ne nécessite pas d'adaptateur.

(1) chargé à 16 kg

(2) 4 fûts de 250 kg