

QUESTIONNAIRE GENERAL

QUESTION:

Dans chaque situation, citez avec le procédé 111:

3 consignes générales à respecter:

AVANT SOUDAGE:

/ 2pts

APRES SOUDAGE:

/ 2pts

QUESTIONNAIRE GENERAL

QUESTION:

Après soudage d'un ensemble mécano soudé de forte épaisseur, il est prévu un traitement thermique.

Comment s'appelle ce traitement ? Quel est son rôle ?

/ 2pts

QUESTION:

Comment réalisez-vous un contrôle par ressuage.

/ 2pts

QUESTION:

La lecture d'une radiographie permet de détecter des défauts internes. Citez 3 défauts.

/ 2pts

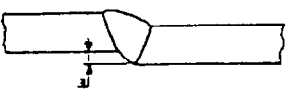
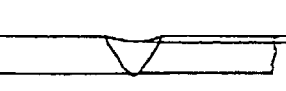
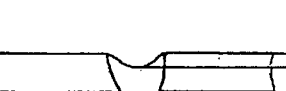
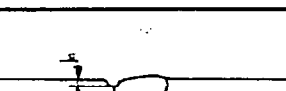
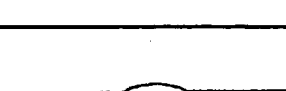
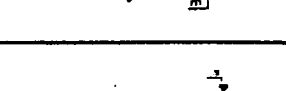
M.C.	Spécialité : Mention Complémentaire Soudage Code Spécialité :	Durée : 3h00	Session 2006
Epreuve : Analyse du Travail et Technologie N° Sujet : 05-200		Coefficient 2	Folio 5/7

LES DEFAUTS DES SOUDURES

Les soudures peuvent avoir plusieurs types de défauts, les défauts que l'on peut découvrir par simple observation.

QUESTION:

Complétez le tableau ci-dessous en indiquant les défauts, les causes principales.

DEFAUTS	SCHEMAS	CAUSES PRINCIPALES
		
		
		
		
		
		

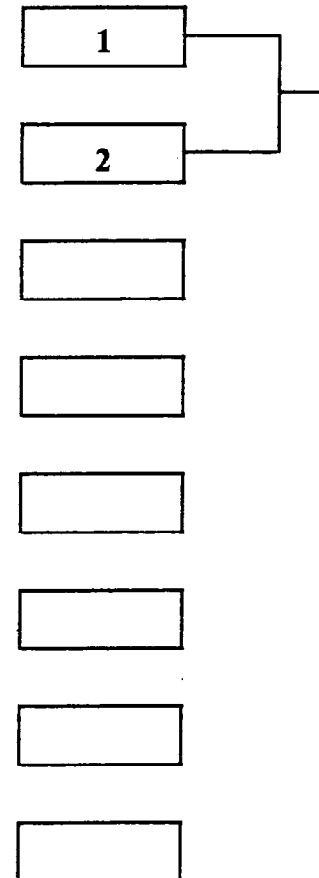
/20pts

PROCESSUS DE REALISATION

En vous aidant du plan d'ensemble Folio: 2/7

QUESTION:

Décidez de la réalisation de l'ouvrage.



/20pts

M.C.	Spécialité : Mention Complémentaire Soudage	Durée :	Session
	Code Spécialité :	3h00	2006
Epreuve : Analyse du Travail et Technologie		Coefficient	Folio
N° Sujet : 05-200		2	6/7

BAREME DE CORRECTION

	NOTE	COEFFICIENT	NOTE COEFFICIENT
Processus de réalisation	/20	x2	/40
Procédé 111	/20	x2	/40
Procédé 13	/20	x2	/40
Procédé 141	/20	x2	/40
Questionnaire général	/10	x2	/20
Les défauts des soudures	/10	x2	/20

NOTE TOTALE OBTENUE	/20

FEUILLE D'INFORMATION

TOUT CANDIDAT DOIT AVOIR LES FEUILLES SUIVANTES:

<p>→ <i>Feuille d'information concernant les questionnaires</i></p> <p>→ <i>Le barème de correction avec le report des notes</i></p> <p>→ <i>Le plan d'ensemble avec nomenclature</i></p> <p>→ <i>Le processus de réalisation de l'assemblage d'un ouvrage</i></p> <p>→ <i>Questionnaire suivant le procédé 111</i></p> <p>→ <i>Questionnaire suivant le procédé 13</i></p> <p>→ <i>Questionnaire suivant le procédé 141</i></p> <p>→ <i>Questionnaire général</i></p> <p>→ <i>Les défauts des soudures</i></p> <p>→ <i>Documents techniques et commerciaux</i></p>	<p><i>Folio: 1/7</i></p> <p><i>Folio: 7/7</i></p> <p><i>Folio: 2/7</i></p> <p><i>Folio: 2/7</i></p> <p><i>Folio: 3/7</i></p> <p><i>Folio: 4/7</i></p> <p><i>Folio: 4/7</i></p> <p><i>Folio: 6/7</i></p> <p><i>Folio: 6/7</i></p>
---	--

M.C.	Spécialité : Mention Complémentaire Soudage Code Spécialité :	Durée : 3h00	Session 2006
Epreuve : Analyse du Travail et Technologie N° Sujet : 05-200		Coefficient 2	Folio 7/7