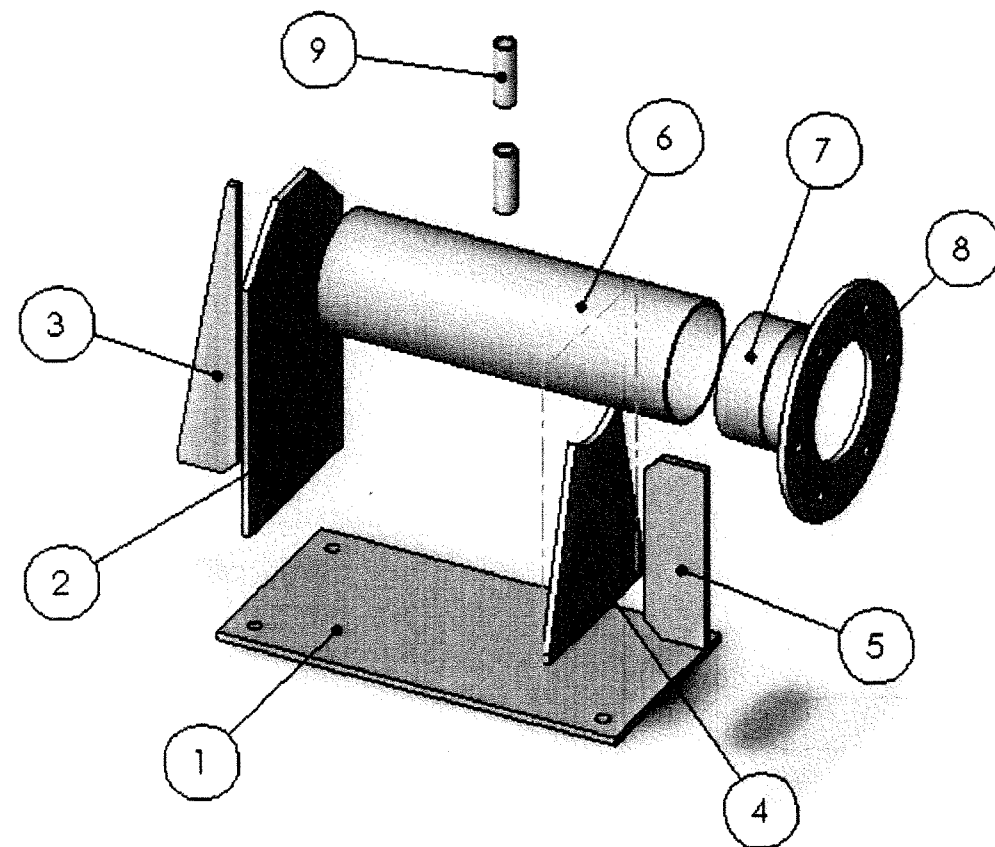


# NOMENCLATURE

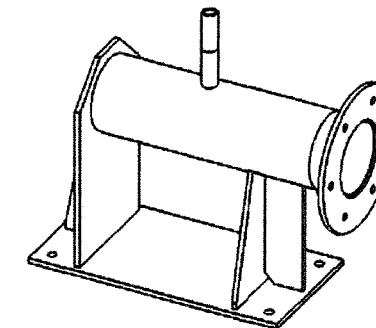


## MENTION COMPLEMENTAIRE SOUDAGE

Session 2008

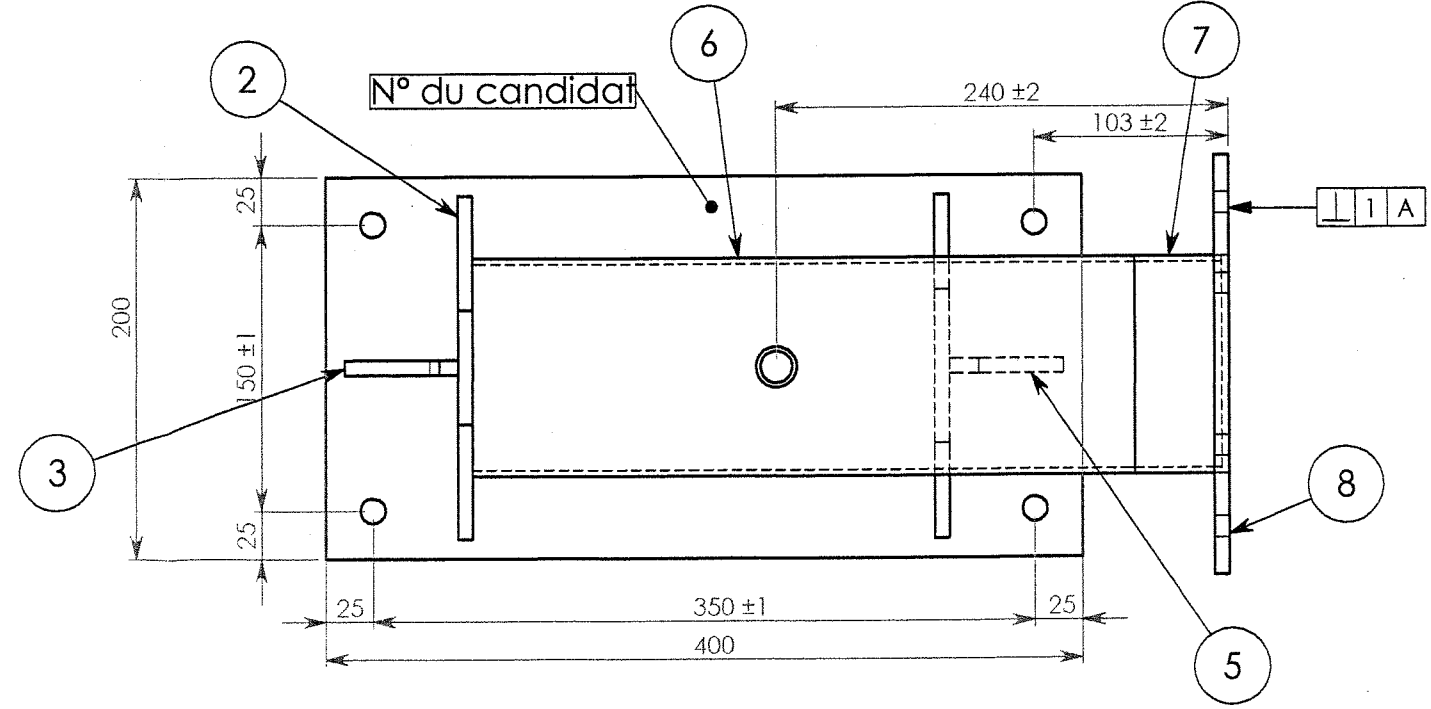
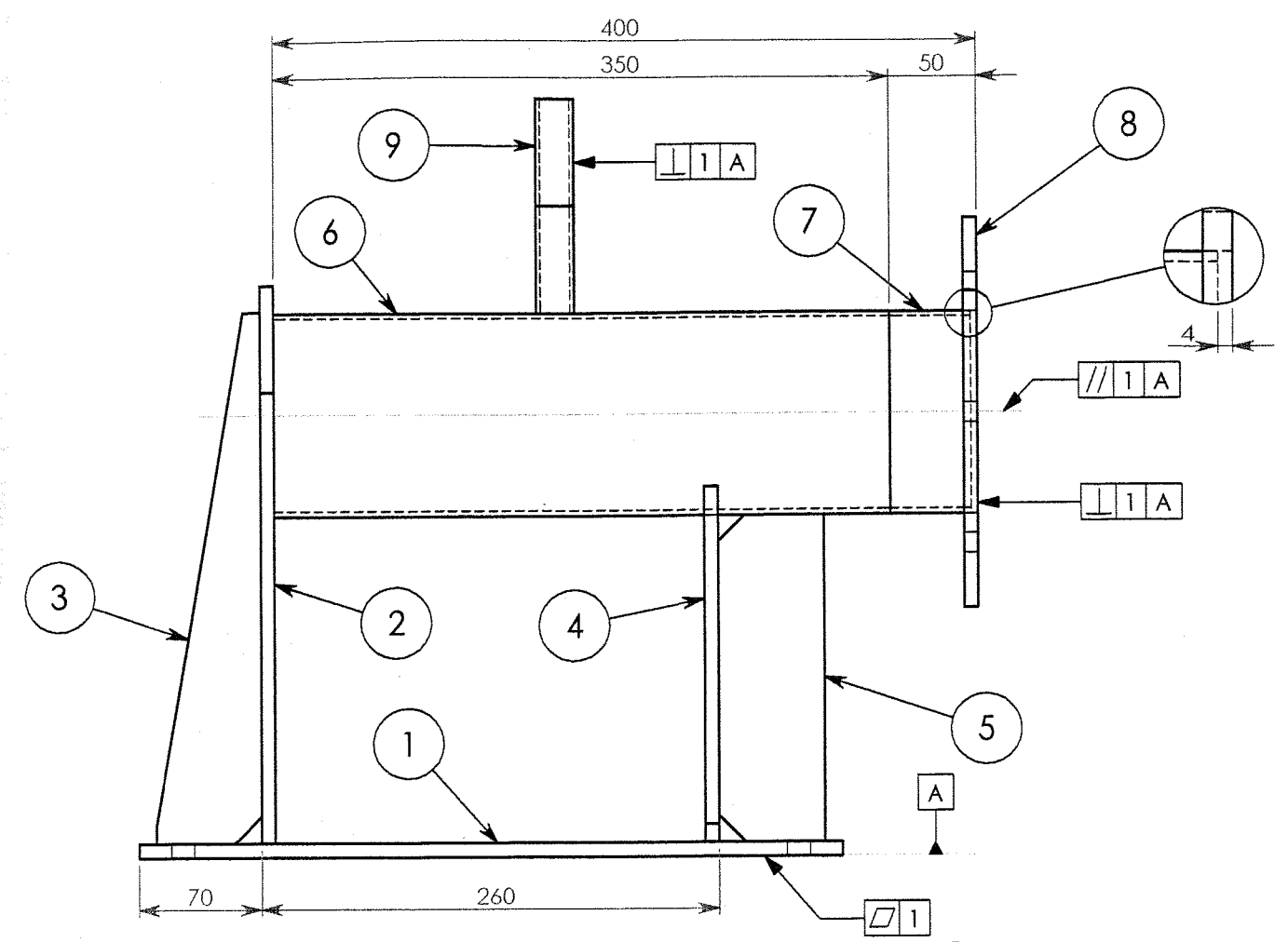
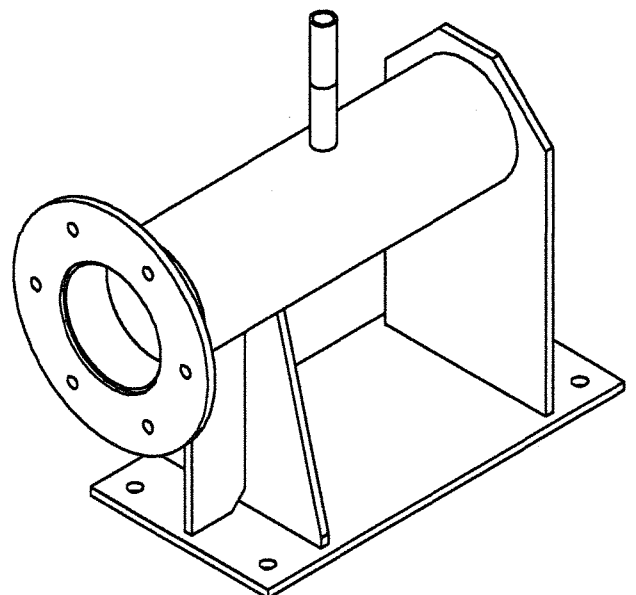
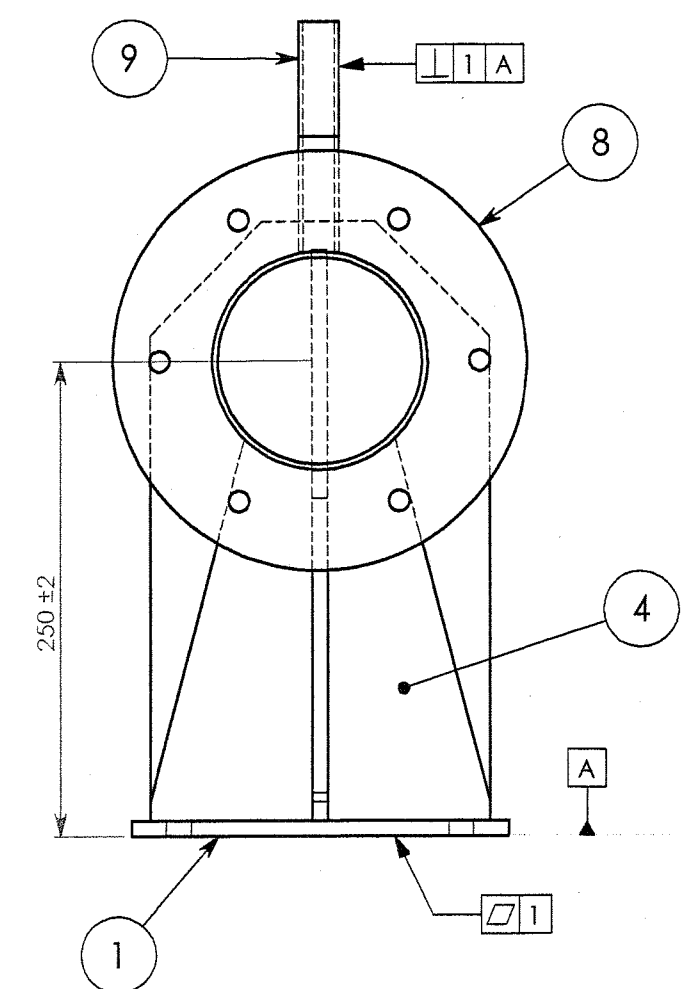
### EPREUVE E1 ANALYSE de TRAVAIL et TECHNOLOGIE

#### DOSSIER TECHNIQUE



9	2	Piquage $\varnothing$ 21,3 ep 2,3	S 235 JR	Long 60
8	1	Bride $\varnothing$ 220 / $\varnothing$ 114,5 ep 8	S 235 JR	
7	1	Corps (Tube $\varnothing$ 114,3 ep 3)	S 235 JR	long 46
6	1	Corps (Tube $\varnothing$ 114,3 ep 3)	S 235 JR	long 350
5	1	Nervure (Tôle ep 8)	S 235 JR	184,5 x 60
4	1	Berceau (Tôle ep 8)	S 235 JR	180 x 300
3	1	Gousset (Tôle ep 8)	S 235 JR	300 x 60
2	1	Support (Tôle ep 8)	S 235 JR	315 x 180
1	1	Semelle (Tôle ep 8)	S 235 JR	200 x 400
Rep.	Nb	Désignation	Matière	Débits

Mention Complémentaire	Session 2008	DOSSIER TEC	
EPREUVE E1 - Analyse du travail et technologie			
SOUDAGE	Coeff. : 2	Durée : 3h00	DT 1/3



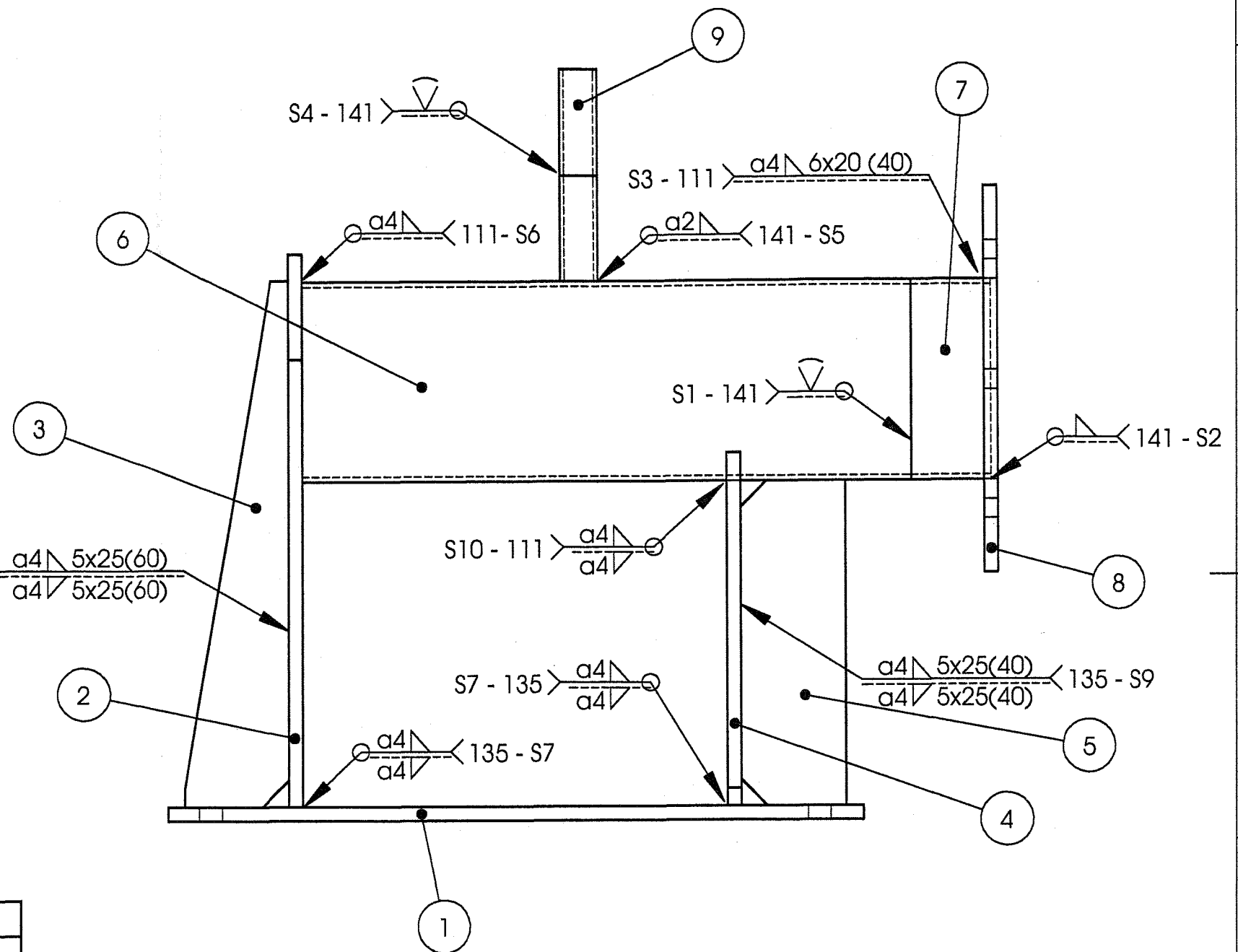
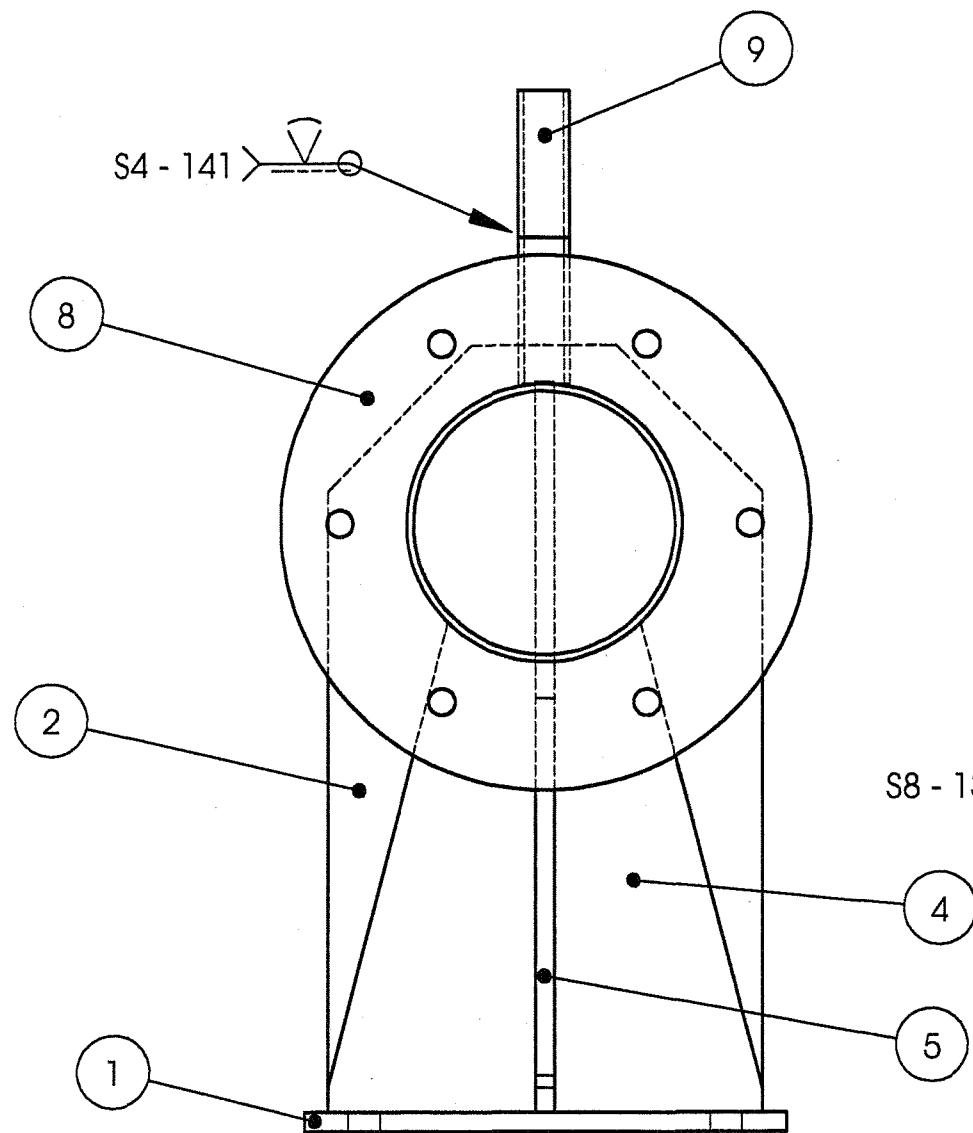
Mention Complémentaire

Année 2008 DOSSIER TECHNIQUE

EPREUVE E1- Analyse du travail et technologie

SOUDEGE

Coeff 2 Durée 3h00 DT 2/3



4 - 6	S10	PB	P/T - FW	111 Rutile
5 - 1 - 4	S9	PB	T - FW	135
3 - 1 - 2	S8	PB	T - FW	135
1 - 2 - 4	S7	PB	T - FW	135
6 - 2	S6	PB	P/T - FW	111 Rutile
9 - 6	S5	PB	T - FW	141
9 - 9	S4	PA	T - FW	141
7 - 8	S3	PB	P/T - FW	111 Rutile
7 - 8	S2	PB	P/T - FW	141
6 - 7	S1	PA	T - FW	141
Rep. à assembler	Rep. des soudures	Positions	Type	Procédé

Mention Complémentaire	Année 2008	DOSSIER TECHNIQUE	
EPREUVE E1- Analyse du travail et technologie			
SOUDEAGE	Coeff 2	Durée 3h00	DT 3/3