



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

MENTION COMPLÉMENTAIRE SOUDAGE

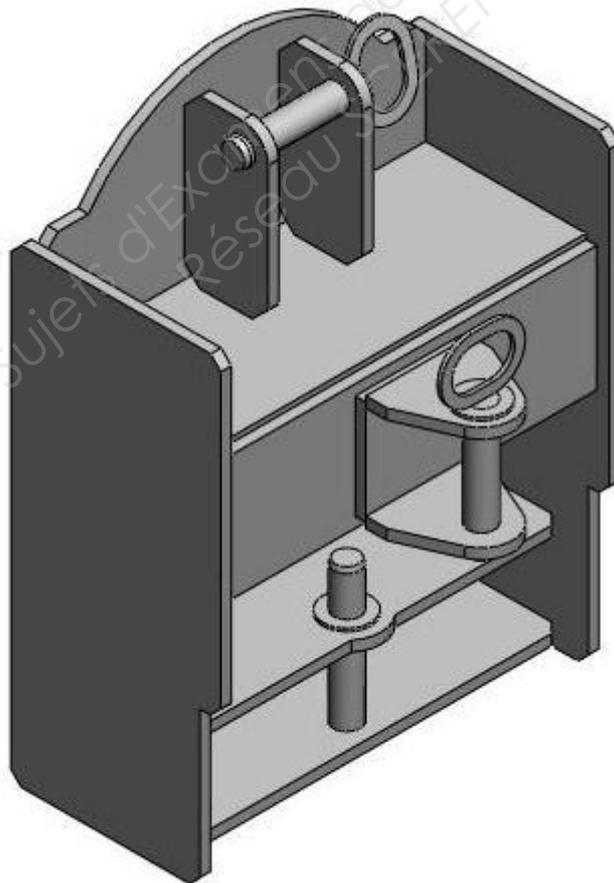
ÉPREUVE E2 – RÉALISATIONS D'ASSEMBLAGES SOUDÉS ET FABRICATION D'UN ENSEMBLE SOUDÉ

SUJET

Ce dossier comporte 4 pages numérotées de page 1/4 à 4/4

2^{ème} partie

Fabrication d'un ensemble soudé



Mention Complémentaire Soudage	Session 2013	SUJET	
ÉPREUVE E2 : Réalisations d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé			
2 ^{ème} Partie - Fabrication d'un ensemble soudé	Coefficient. : 2	Durée: 08h00	Page 1/4

Pièce / ensemble à réaliser : **Fabrication d'un ensemble soudé.**
Objectif : Préparer, assembler par soudage les éléments formant l'ensemble proposé.

**FICHE
CONTRAT**

**ÉPREUVE E2-2
Fabrication
ensemble soudé**

On donne (Ressources)	On demande (Etre capable de)	On exige (Critères de réussite)	Évaluation Compétences/savoirs
<ul style="list-style-type: none"> - Dossier ci-joint - Dossier technique DT 1/4 à DT 4/4. - La matière d'œuvre listée dans la nomenclature dossier technique DT 1/4. - Les outils courants de chaudronnerie. - Poste de soudage 111 non réglé. - Electrodes enrobées. - Poste de soudage 135 non réglé. - Bobine de fil. - Poste de soudage 141 non réglé. - Electrodes en tungstène, du métal d'apport. - Les accessoires de soudage. - Chalumeau oxycoupeur avec une buse de 12/10, ou poste plasma. - Equipements de protection individuelle et collective. 	<ul style="list-style-type: none"> - Décoder les documents. - Préparer le poste de travail. - Régler les différents paramètres des postes à souder et à découper. - Préparer les pièces à assembler (traçage, dimensions, chanfreins). - Oxycouper (si nécessaire). - Assembler et souder en respectant les données des documents fournis. - Ebavurer, nettoyer l'ensemble réalisé (finitions). - Remettre en état le poste de travail (Outillages individuels et collectifs). 	<p>Qualité des soudures :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'évaluation prend en compte les critères d'acceptation des défauts décelés suivant la norme en vigueur : - Exigences modérées Niveau D. - Aucun contrôle destructif n'est exigé. <p>Cotes de définition</p> <p>Tolérances géométriques</p> <p>Aspect général et finition</p> <p>Remettre en état du poste de travail - nettoyage et rangement.</p> <p>Durée : 8 heures.</p>	<p>C1-2</p> <p>C3-1</p> <p>C3-2</p> <p>C3-3</p> <p>C3-4</p> <p>C4</p> <p>S1 à S9</p>

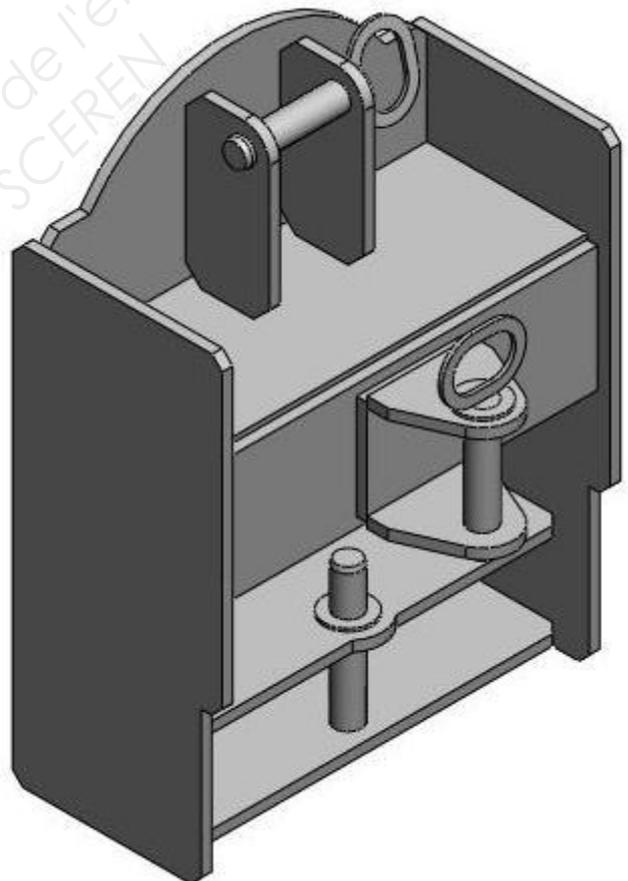
ATTELAGE D'UN TRACTEUR

Mise en situation

Vous avez en charge la construction d'un attelage d'un tracteur après modification (voir photo et 3D ci-dessous). Vous respecterez les plans et les procédés de soudure à utiliser.



Pièce à réaliser



ATTELAGE D'UN TRACTEUR

Cahier de soudage

La norme utilisée est EN 287-1 pour les soudures.

Repère des soudures	Type d'assemblage	Position de soudage	Procédé de soudage
S1	FW	PB	111 R
S2	FW	PB	111 R
S3	FW	PB	111 R
S4	FW	PB	111 R
S5	FW	PB	111 R
S6	FW	PB	111 R
S7	FW	PB	111 R
S8	FW	PB	111 R
S9	FW	PB	135
S10	FW	PB	135
S11	FW	PB	135
S12	FW	PB	135
S13	FW	PB	135
S14	FW	PB	135
S15	FW	PB	135
S16	FW	PB	135
S17	FW	PA	135
S18	FW	PA	135
S19	FW	PB	135
S20	FW	PB	135
S21	FW	PA	135
S22	FW	PB	135
S23	FW	PB	141
S24	FW	PB	141
S25	FW	PB	141