

E3 - EPREUVE PRATIQUE

SOUS EPREUVE B3 - PREPARATION D'UN POSTE DE TRAVAIL

U 32

Durée : 2 heures - Coefficient : 2

Documents remis au candidat : 10

DOSSIER TECHNIQUE :	: feuilles DT 1/5 à DT 5/5
---------------------	----------------------------

- Contrat écrit : feuille 1/5
- Documents ressources de type Mingori et Virax : feuille 2/5
- Plan de définition de la tuyauterie de décolmatage : feuille 3/5
- Document réponse : feuille 4/5
- Fiche d'évaluation : feuille 5/5

Les feuilles 4/5 ET 5/5 devront être encartées dans une copie double anonymée

L'élément fabriqué pendant la sous épreuve B3 sera identifié et servira pour la sous épreuve C3.

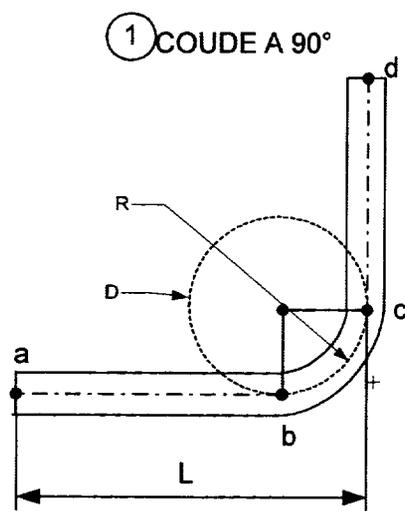
NOTA : Dès la distribution du sujet, assurez-vous que l'exemplaire qui vous a été remis est conforme à la liste ci-dessus ; s'il est incomplet, demandez un nouvel exemplaire au responsable de salle.

E3 – EPREUVE PRATIQUE U32
SOUS EPREUVE B3 : PREPARATION D'UN POSTE DE TRAVAIL

A partir des documents et matériels suivants : (ON DONNE)	Le candidat sera amené à : (ON DEMANDE)	EVALUATION
<p>Dossier technique :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plan de définition de la tuyauterie de décolmatage folio 3/5 . - Documents ressources (fiches techniques machine de type mingori ou virax folio 2/5) <p>Un contrat de phase à compléter</p> <p>Dossier machine correspondant au matériel utilisé</p> <p>Un poste de cintrage par poussée et son outillage.</p> <p>L'outillage, le matériel de mesure et de contrôle.</p> <p>La matière d'œuvre nécessaire</p>	<p>→ Compléter sur folio 4/5</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le contrat de phase cintrage. <p>→ Exécuter à l'atelier, sur la cintreuse hydraulique :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le montage et le réglage des outils - Les Mip pièces / machine - La conformation de la tuyauterie B 2.05 <p>→ Contrôler le résultat obtenu.</p> <p>→ Proposer des actions correctives.</p> <p>→ Remettre le poste de travail à son état initial.</p> <p>→ Respecter les règles de sécurité pour l'ensemble des activités.</p>	<p align="center">VOIR FOLIO 5/5</p>

Documents ressources de type Mingori et Virax

Diamètre extérieur et épaisseur en mm	Rayon de cintrage FN		Cote à retrancher (a)	
	Mingori	Virax	Mingori	Virax
17.2x2,3	46.5	40	10	8.5
21.3x2.6	55.5	50	12	11
26.9x2.6	71	65	15	14
33.7x3.2	94	115	20	25
42.4x3.2	150	165	32	35.5
48.3x3.2	163	180	35	39
60.3x3.6	220	240	47	51.5



$$\text{Longueur ad} = ab + bc + cd$$

$$\text{Longueur bc} = \frac{\pi D}{4} = \frac{\pi R}{2}$$

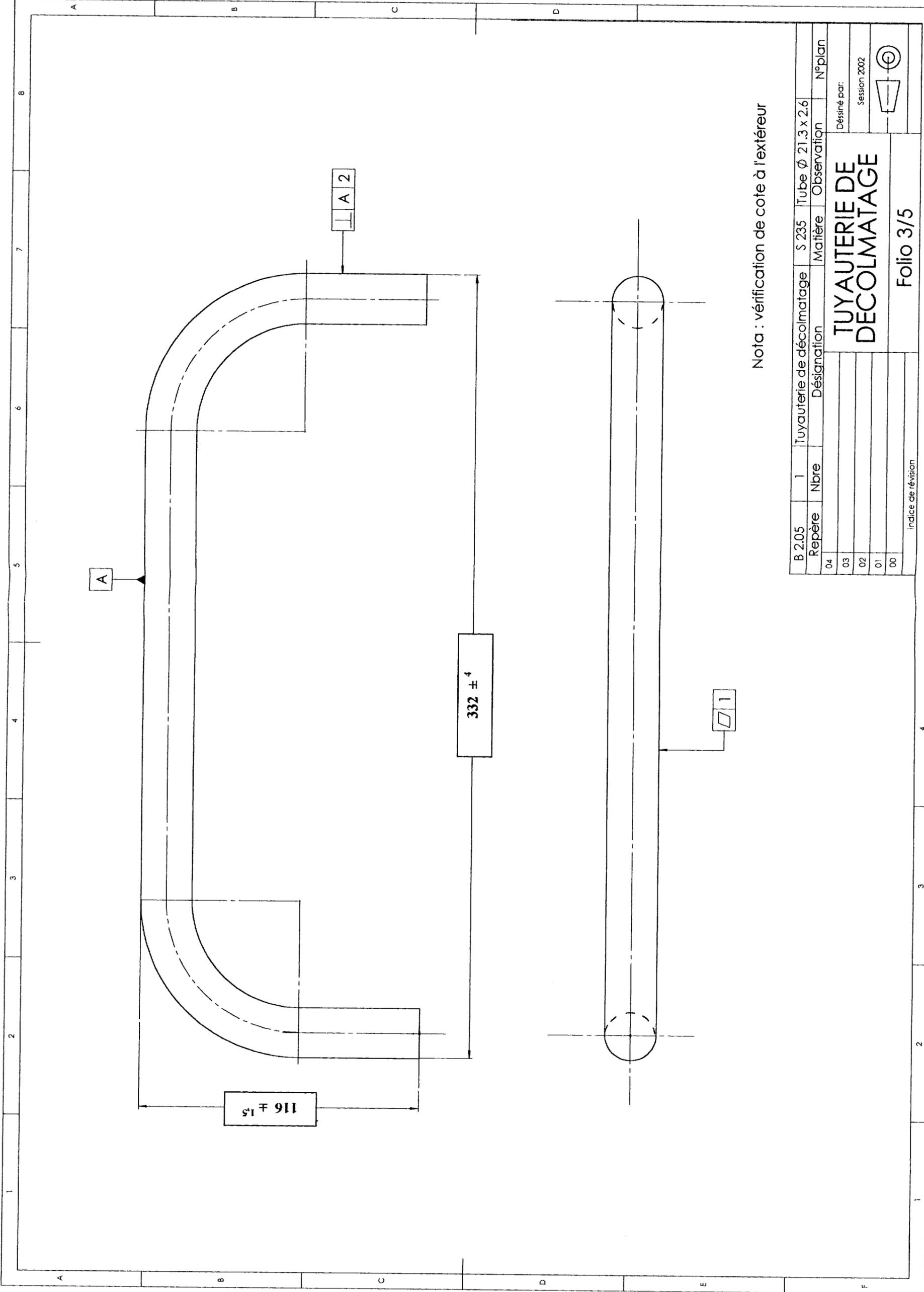
$$\text{Cote machine ax} = L - a$$

$$\text{Ou } ax = ab + \frac{bc}{2}$$

Les valeurs portées sont théoriques et dépendent :

- du moyen utilisé
- de la précision de la mise en œuvre
- des caractéristiques des tubes

Ces résultats doivent être vérifiés expérimentalement en fonction du moyen utilisé.



Nota : vérification de cote à l'extérieur

B 2.05	1	Tuyauterie de décolmatage	S 235	Tube $\varnothing 21.3 \times 2.6$
Repère	Nbre	Désignation	Matière	Observation
04				
03				
02				
01				
00				

Dessiné par:
Session 2002

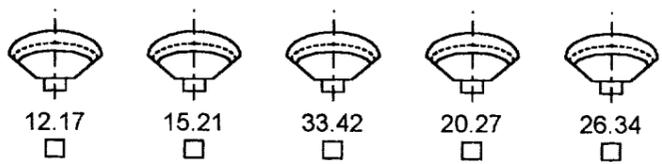
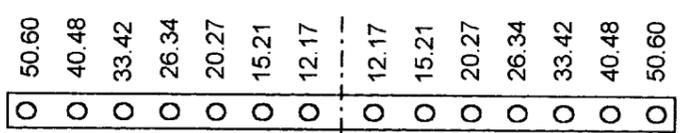
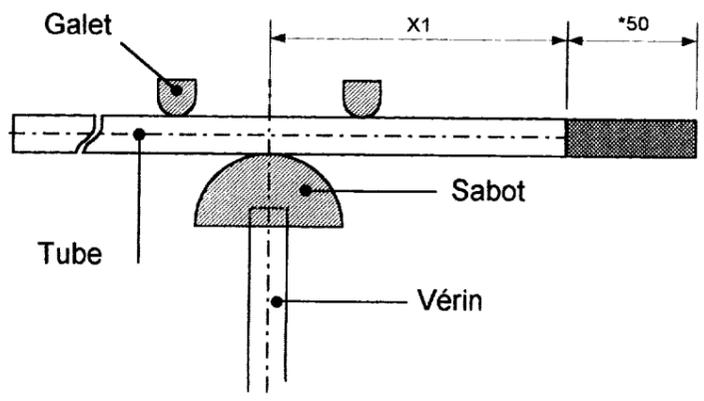
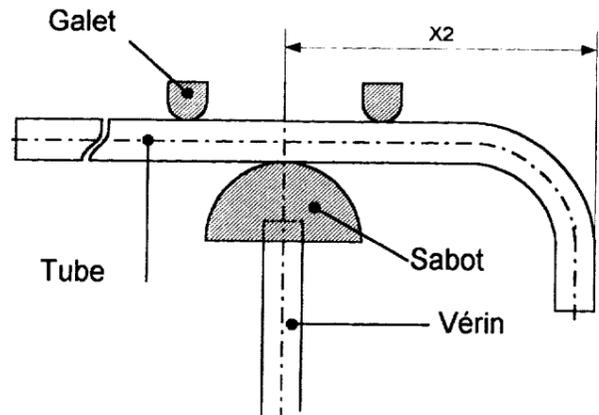
**TUYAUTERIE DE
DECOLMATAGE**

Folio 3/5

indice de révision

B3 - PREPARATION D'UN POSTE DE TRAVAIL

CONTRAT DE PHASE

ph	s/ph	op	désignation	m outils	croquis	cont	Evaluation
1	0	0	Réglage :				
		1	Choisir l'outil		<p>Sabots disponibles :</p>  <p>12.17 15.21 33.42 20.27 26.34</p>		
		2	Positionner les galets		<p>Cocher la bonne réponse</p>  <p>50.60 40.48 33.42 26.34 20.27 15.21 12.17 12.17 15.21 20.27 26.34 33.42 40.48 50.60</p> <p>Cocher les bonnes réponses</p> 		2
2	0	0	Cintrage N ° 1				
		1	X1 = _____		 <p>Galet</p> <p>Tube</p> <p>Sabot</p> <p>Vérin</p> <p>X1</p> <p>*50</p>	Equerre Reglet	4
				Pointe à tracer et réglet			
					* 50 = cote de sur longueur		
2	1	0	Cintrage N ° 2				
		1	X2 = _____		 <p>Galet</p> <p>Tube</p> <p>Sabot</p> <p>Vérin</p> <p>X2</p>	Equerre Reglet niveau à bulle	6
				Pointe à tracer et réglet			
TOTAL:							12

Évaluation

Report de la note du contrat de phase

12

Montage des outils effectué sans erreur (Sabot + galets)

1

Nota : l'évaluation de fera avant chaque nouvelle opération

Mip: mise en position du tube sans erreur
- Cote X1 - au tracé

1

- Cote X2 - au tracé + orientation du 1° cintre

3

Réalisation correcte de la conformation (Angle de cintrage, respect des règles de sécurité)

3

CONTROLE

Aucune erreur dans le choix des moyens de contrôle - réglet + équerre (cote)
- niveau 

2

Les actions correctives proposées sont pertinentes ( ,  , coupes à longueurs)

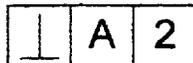
1

Remettre le poste de travail à son état initial :

1

La pièce est réalisée conformément aux spécifications :

Équerrage :



4

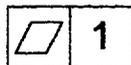
Cote : 116 ± 1.5

4

Cote : 332 ± 4

4

Planéité :



4

40

Total sur 20 : _____

N° de CORRECTION :

N° du CANDIDAT :