

Mention Complémentaire

SOUDAGE

DOSSIER de PRÉPARATION

Sommaire

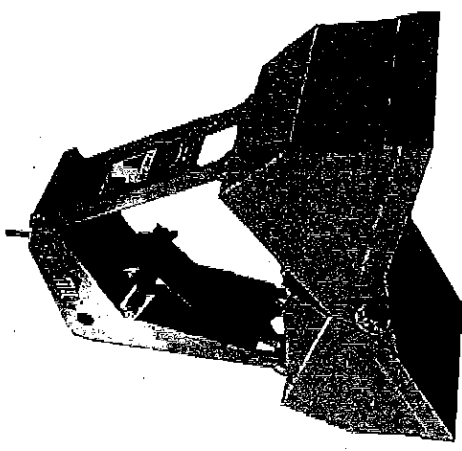
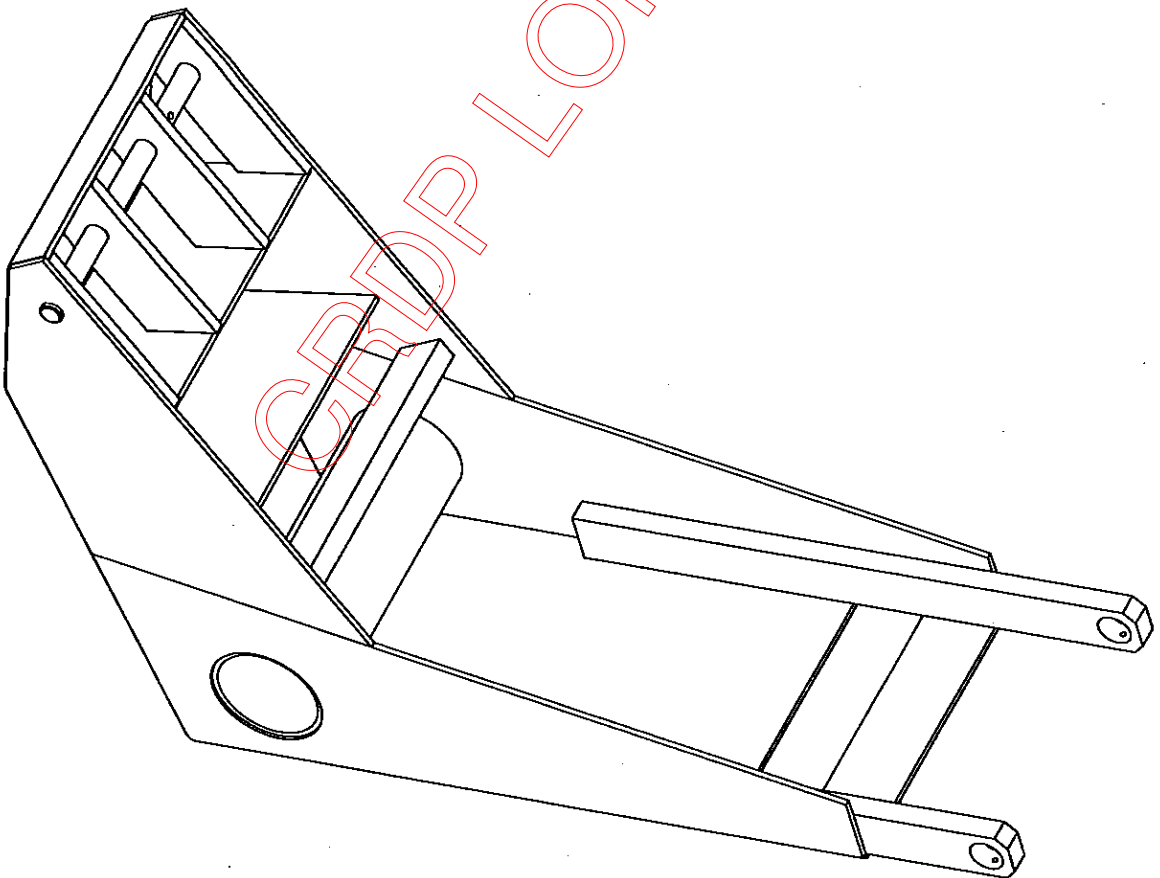
Page de garde	DT1/8
Mise en situation	DT2/8
Dessin (éclaté et nomenclature)	DT3/8
Dessin de définition de la pièce pliée rep.6	DT4/8
Dessin de fabrication de la pièce rep.6	DT5/8
Dessins de fabrication rep.1a et rep.1b	DT6/8
Dessins de fabrication rep.4 et rep.5	DT7/8
Préparation des éprouvettes (consignes)	DT8/8

Remarques :

Toutes les pièces définies dans la nomenclature doivent être débitées et usinées si nécessaire.

Prévoir un bout d'étiré Ø14 mm Lg 250 mm par candidat pour l'alignement de plusieurs pièces lors du pointage pendant l'épreuve.

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PRÉPARATION	
ÉPREUVE E2 - U2 (3 ^{ème} partie) : Fabrication d'un ensemble soudé			
SOUDAGE	Coeff. : 2	Durée : 8h00	DT 1/8



**OUVERTURE ET FERMETURE
PROGRESSIVES**

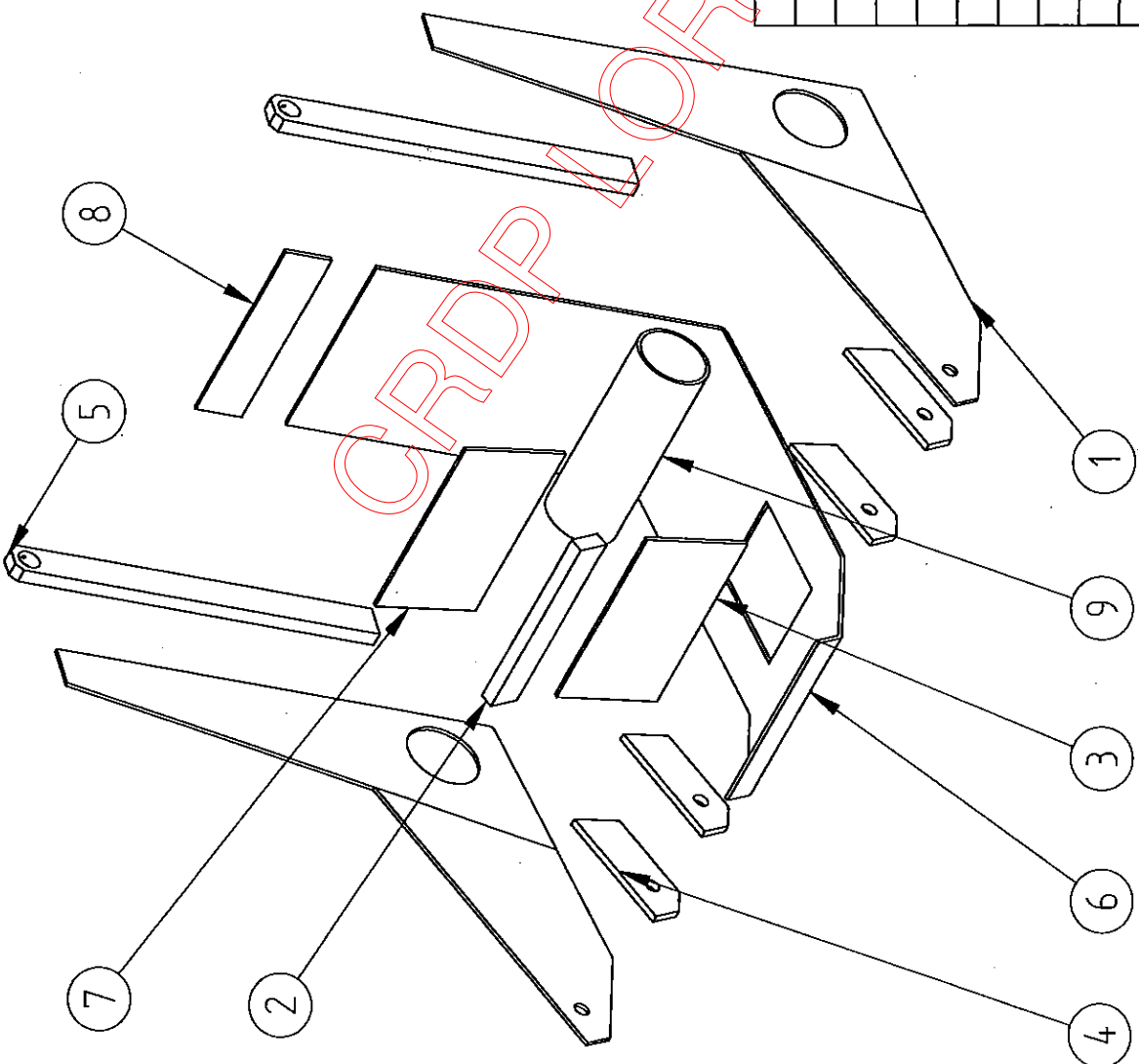
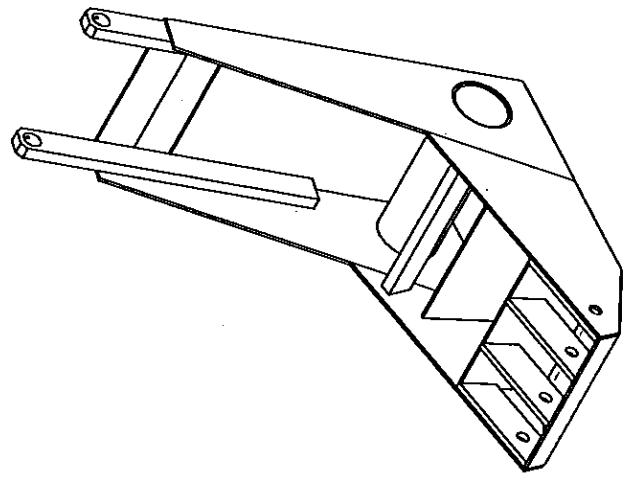
Le câble et le mécanisme de la benne à
déclic sont protégés. Ainsi, ils
ne sortent pas de la structure de la benne.

Réf	Cap. L.	Larg. En mm	Poids en Kg
85080	800	1000	750
85100	1000	1200	850

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PREPARATION
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DP 2/8

A
B
C
D
E
F
G
H

A
B
C
D
E
F
G
H



9	1		Tube pour canalisation $\phi 76,1$ ep.3,6	TU 34-1	NF EN 10255 L= 216mm
8	1		Traverse tôle ep. 6 mm	S235JRG2	212 X 50
7	1		Gousset tôle ep. 6 mm	S235JRG2	212 x 115
6	1	DP 3/6	Corps tôle pliée ep.6 mm	S235JRG2	
5	2	DP 6/6	Plat 35 x 10 usiné	S235JRG2	
4	4	DP 6/6	Petit gousset tôle ep. 4 mm	S235JRG2	
3	1		Gousset tôle ep. 6 mm	S235JRG2	212 x 115
2	1		Plat 35 x 10	S235JRG2	L = 212 mm
1	2	DP 5/6	Flasque latéral tôle ep. 6 mm	S235JRG2	
N°	Qté	N°	Document	Matière	Observations

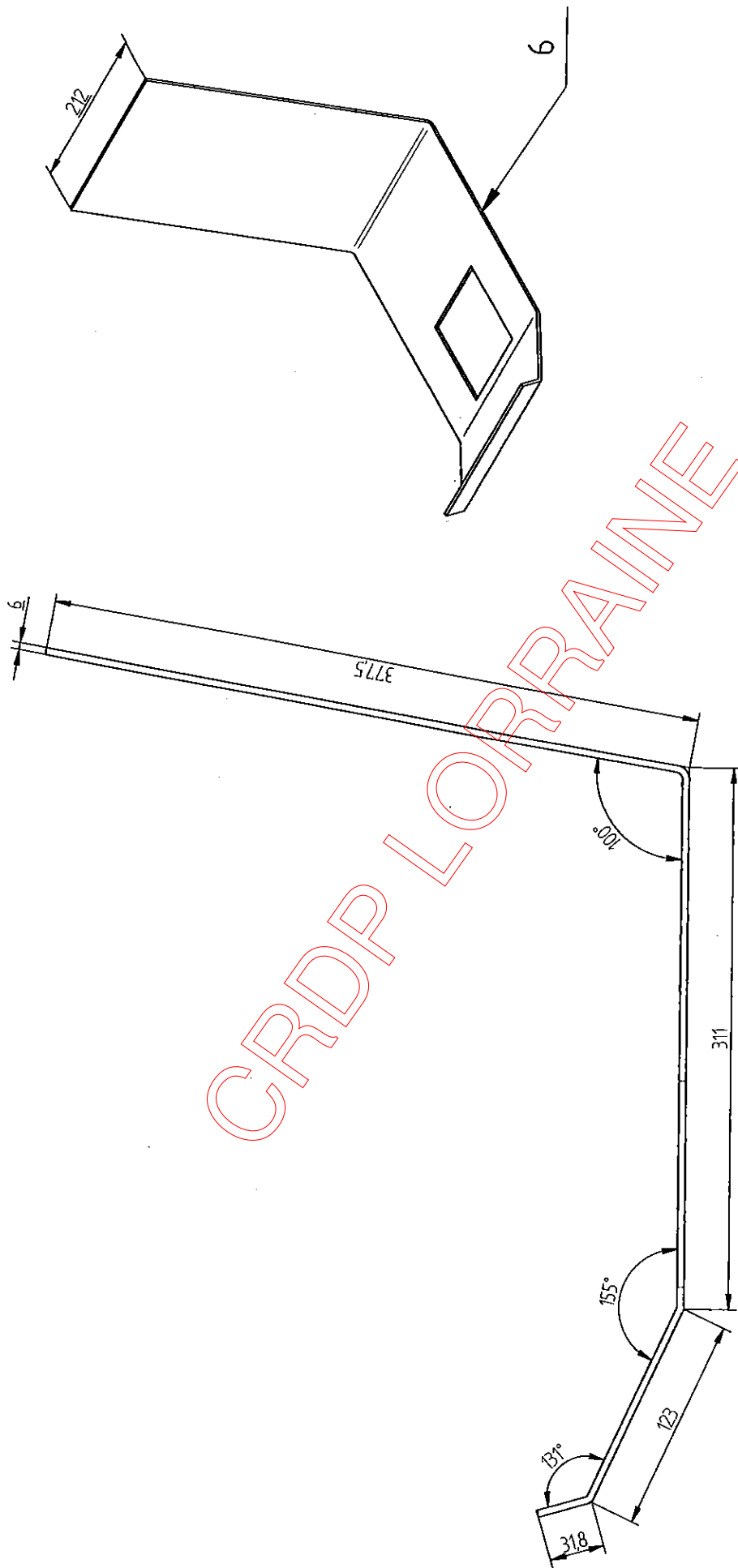
Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PREPARATION
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00
		DP 3/8

4

3

2

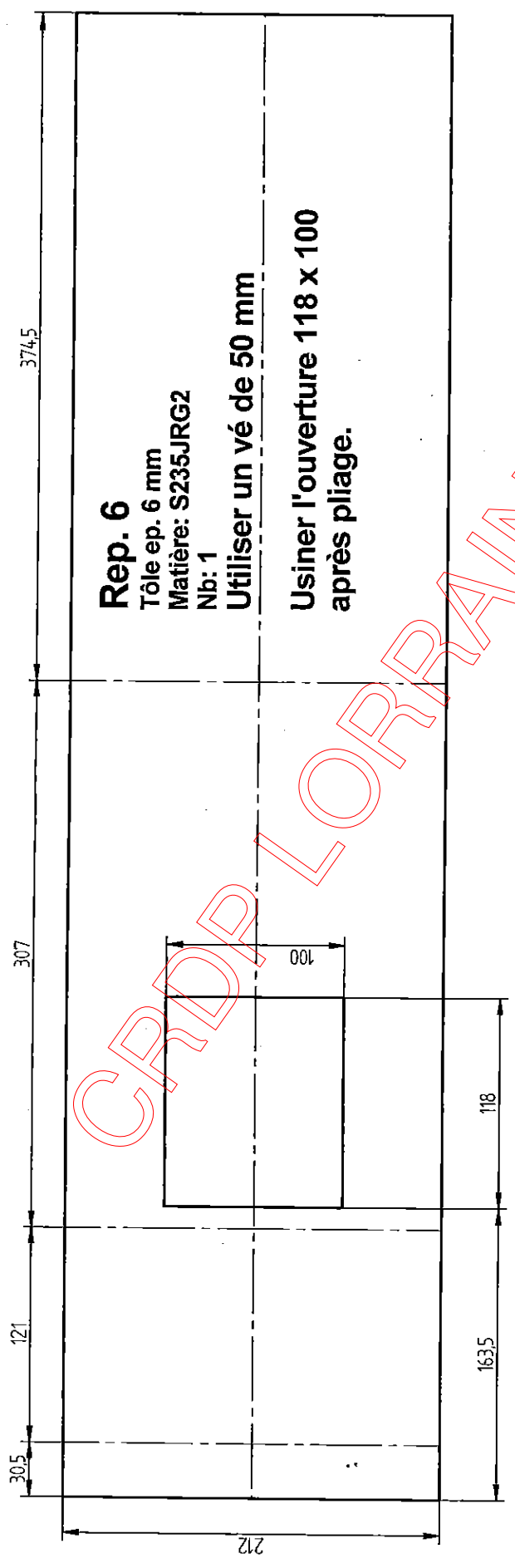
1



6	1	Corps tôle pliée ép.6 mm	S235JRG2	Observations
N°	Qté	N° Document	Désignation	Matière

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PREPARATION
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDAGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00
		DP 4/8

A B C D E F G H



Rep. 6

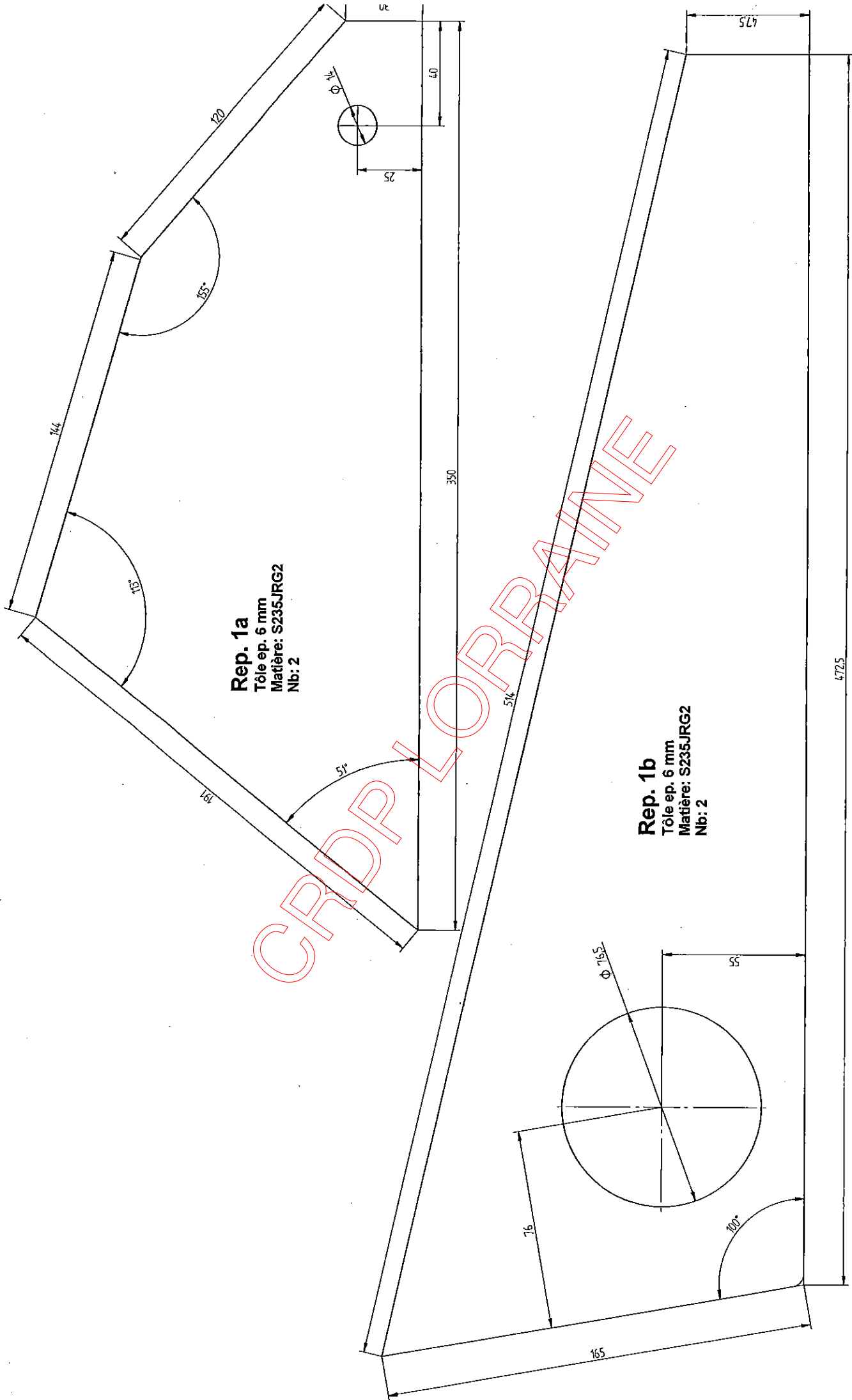
Tôle ep. 6 mm
Matière: S235JRG2
Nb: 1

Utiliser un vé de 50 mm

Usiner l'ouverture 118 x 100
après pliage.

CRDP LORRAINE

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PREPARATION
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEGE	Coef. : 2	Durée : 8 h00 DP 5/8

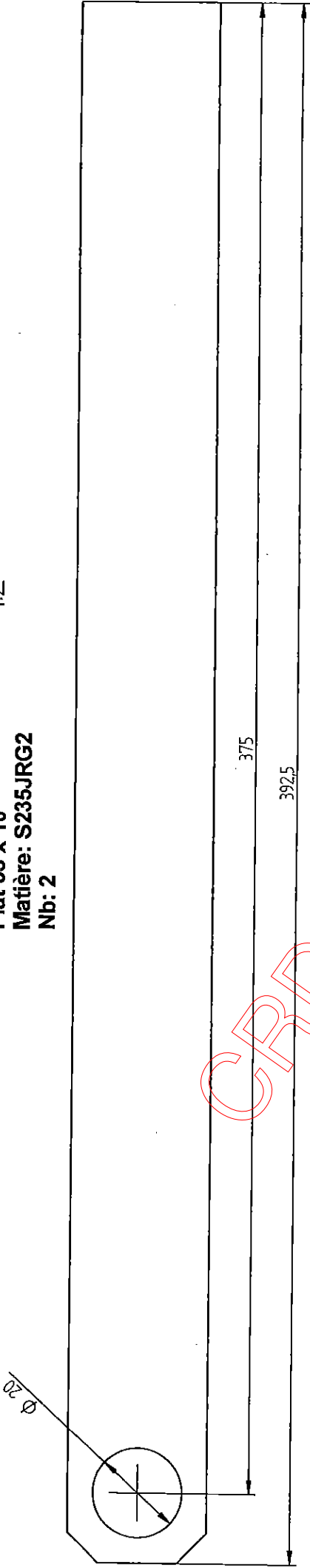


CRDP LORRAINE

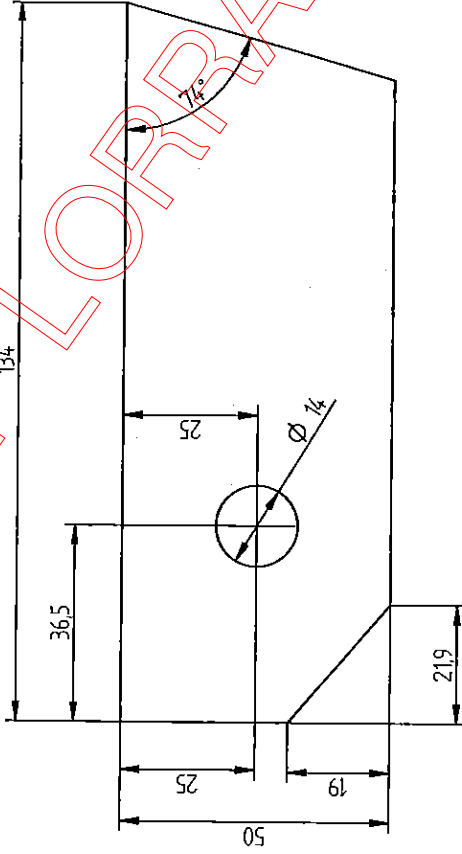
Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PREPARATION
EPREUVE E2 - U2 : Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDBAGE	Coef. : 2	Burée : 8 H00 DF 6/8

Rep. 5
Plat 35 x 10
Matière: S235JRG2
Nb: 2

1:2



Rep. 4
Tôle ep. 4 mm
Matière: S235JRG2
Nb: 4



1:2

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PREPARATION
EPREUVE E2 - U2 : Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DP 7/8

PREPARATION DES EPROUVETTES

Réalisation d'un assemblage soudé en acier inoxydable (8.1) T.I.G.

- Tôle ep. 3 mm : 300 x 125 ----- nombre 2 par candidat
- Tube D 114.3 ep. 3 mm L = 125 ----- nombre 2 par candidat

Prévoir un dispositif de protection (gaseuse ou autre) sur l'envers des soudures.

Réalisation de deux assemblages soudés de type qualification en acier (1.1)

- Tôle ep. 10 mm : 300 x 125 ----- nombre 4 par candidat
- Tôle ep. 6 mm : 300 x 125 ----- nombre 4 par candidat
- Tôle ep. 2 mm : 300 x 125 ----- nombre 4 par candidat

FABRICATION D'UN ENSEMBLE SOUDE

Ne pas oublier de préparer les pièces indiquées dans la nomenclature.

Prévoir un morceau d'étiré Ø 14 L = 250 mm par candidat, pour le pointage des pièces rep. 4

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER PREPARATION
EPREUVE E2 - U2 : Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DP 8/8