

Mention Complémentaire

SOUDAGE

DOSSIER TECHNIQUE

Sommaire

Page de garde	DT1/9
Contrat écrit	DT2/9
Mise en situation	DT3/9
Dessin (éclaté et nomenclature)	DT4/9
Dessin de définition	DT5/9
Dessin de définition des flasques	DT6/9
Symbolisation des soudures	DT7/9
Codification des soudures	DT8/9
Définition des soudures et barème	DT9/9

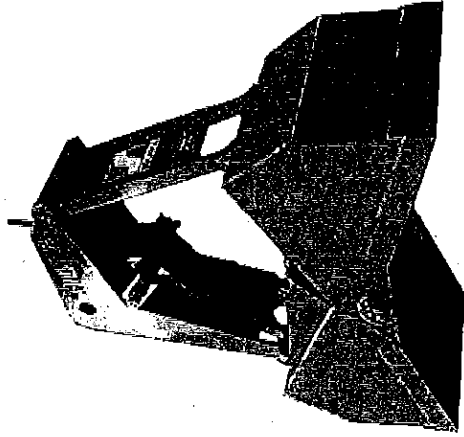
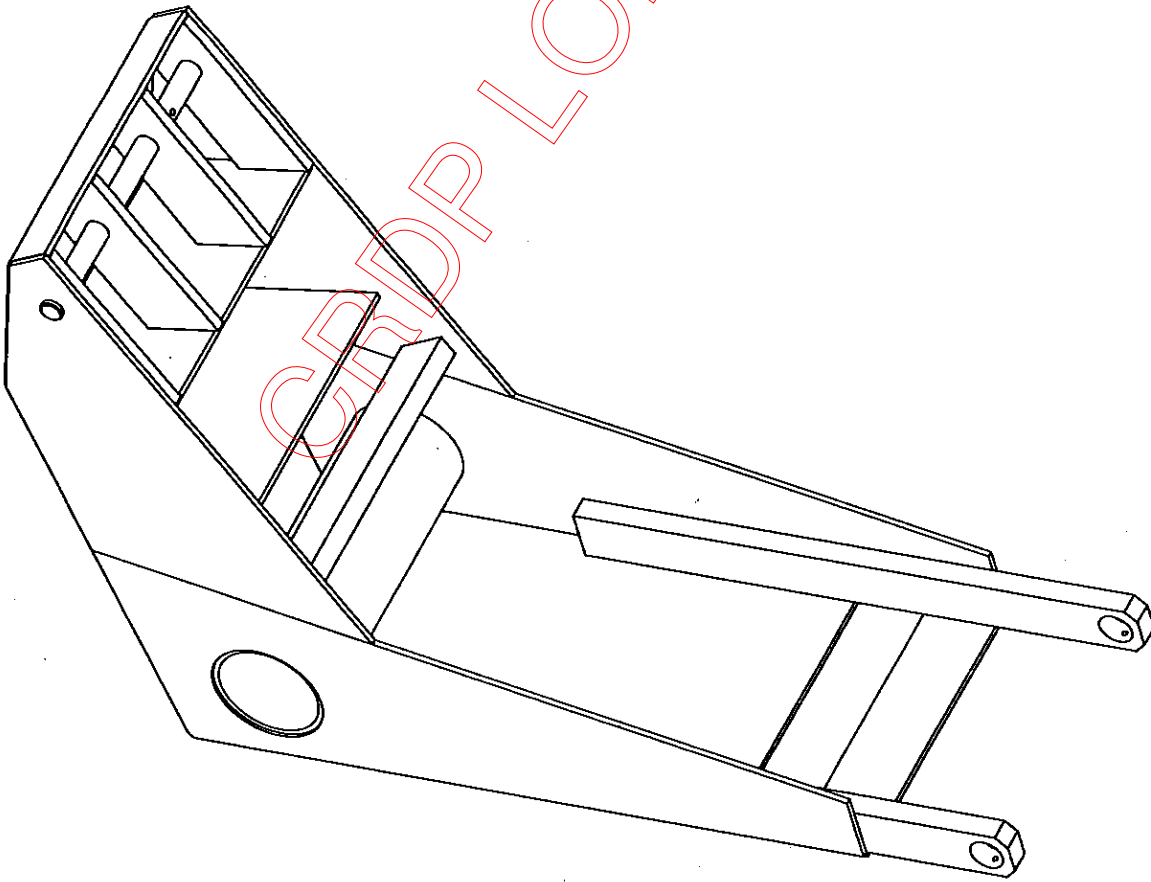
NUMÉRO DU CANDIDAT

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE	
ÉPREUVE E2 - U2 (3 ^{ème} partie) : Fabrication d'un ensemble soudé			
SOUDAGE	Coeff. : 2	Durée : 8h00	DT 1/9

FICHE CONTRAT

On donne	On demande	On exige
<p>Le contrat écrit DT2/9</p> <p>La mise en situation DT3/9</p> <p>La perspective et sa nomenclature (Eclaté) DT4/9</p> <p>Le dessin de définition de l'ensemble DT5/9</p> <p>Le dessin des flasques DT6/9</p> <p>Le dessin des soudures DT7/9 et 8/9</p> <p>La définition des soudures et le barème de correction : DT9/9</p> <p>Les normes de références : ISO 5817, ISO 2768-CI, EN 287-1</p> <p>Les éléments à assembler</p> <p>Les équipements de sécurité</p> <p>Le parc machine de l'atelier.</p> <p>L'outillage disponible de l'atelier.</p> <p>Les consommables.</p> <p>Les équipements de contrôle.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ PRÉPARER les chanfreins. ■ RÉALISER le pointage des éléments. ■ DÉTERMINER l'ordre de pointage. ■ ASSURER la mise et le maintien en position des éléments et sous-ensembles. ■ RÉALISER le pointage des sous-ensembles et de l'ensemble. ■ EFFECTUER les soudures. ■ REMETTRE le poste de travail et l'atelier dans leur état initial à la fin de l'épreuve. 	<p>Le respect des règles d'hygiène et de sécurité. Tenue de sécurité obligatoire.</p> <p>L'ordre de pointage n'est pas évalué.</p> <p>Le respect des exigences du barème de correction et des spécifications du dessin.</p> <p>La qualité des soudures en classe C de la norme ISO 5817.</p> <p>Le respect du temps alloué : 8h</p> <p>Le poste de travail et l'atelier sont dans leur état initial à la fin de l'épreuve.</p>

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE
ÉPREUVE E2 - U2 (3ème partie) : Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDAGE	Coeff. : 1	Durée : 8h00 DT 2/9



OUVERTURE ET FERMETURE PROGRESSIVES

Le câble et le mécanisme de la benne à dé clic 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 TECHNIQUE

EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé

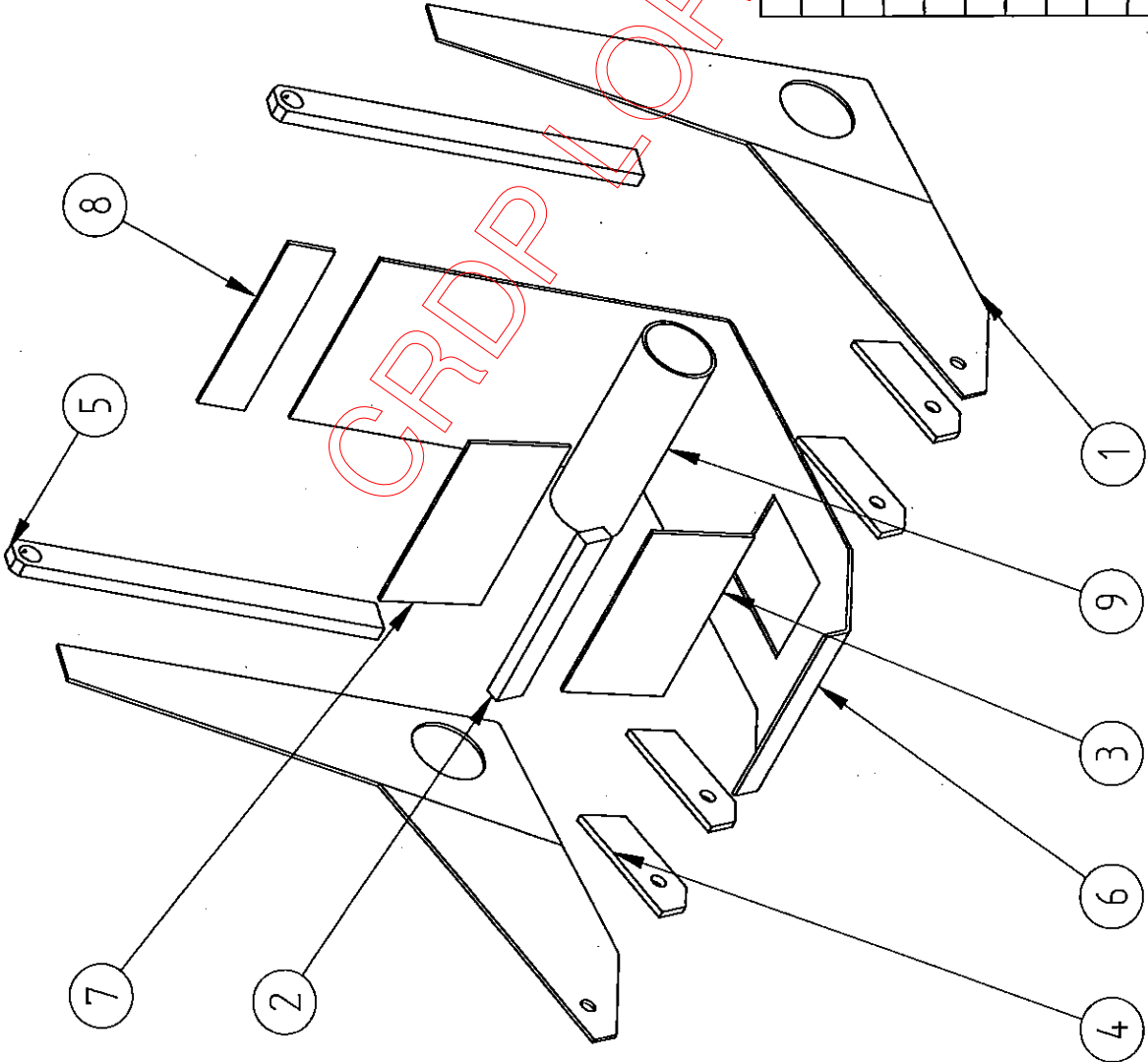
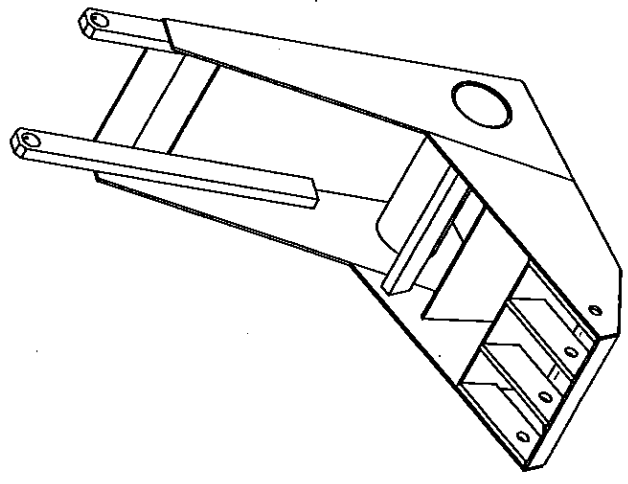
SOUDAGE

Coeff. : 2

Durée : 8 h00

DT 3/9

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= 216 mm
8	1		Traverse tôle ep. 6 mm	S235JRG2	212 X 50
7	1		Gousset tôle ep. 6 mm	S235JRG2	212 x 115
6	1		Corps tôle pliée ep.6 mm	S235JRG2	
5	2		Plat 35 x 10 usiné	S235JRG2	
4	4		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		Flasque latéral tôle ep. 6 mm	S235JRG2	
N°	Qté	N°	Désignation	Matériau	Observations
			Document		

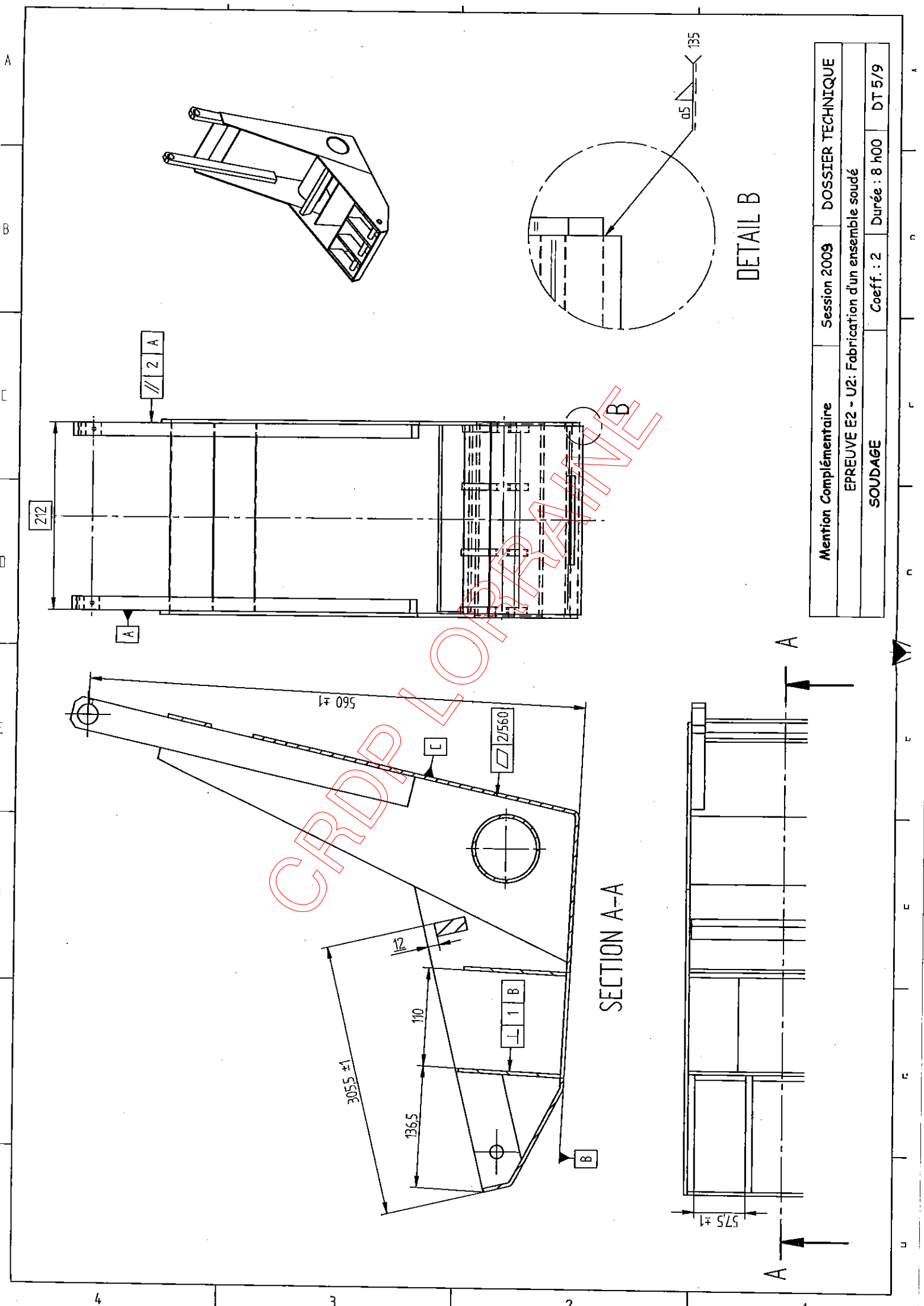
Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDBAGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DT 4/9

4

3

2

1

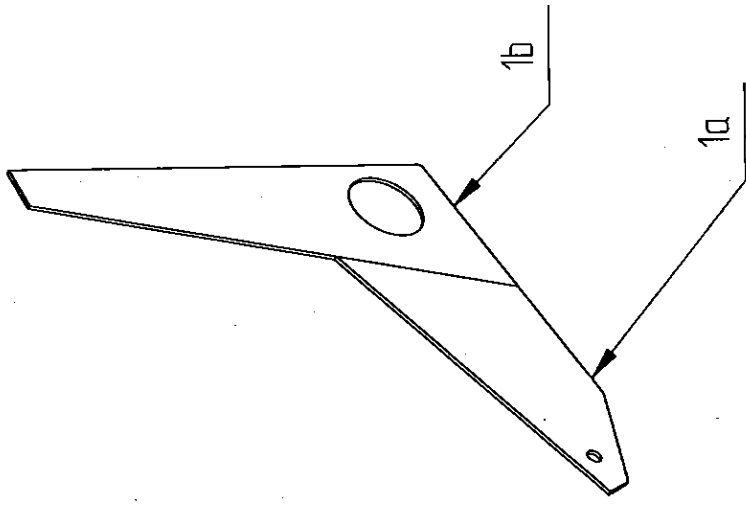
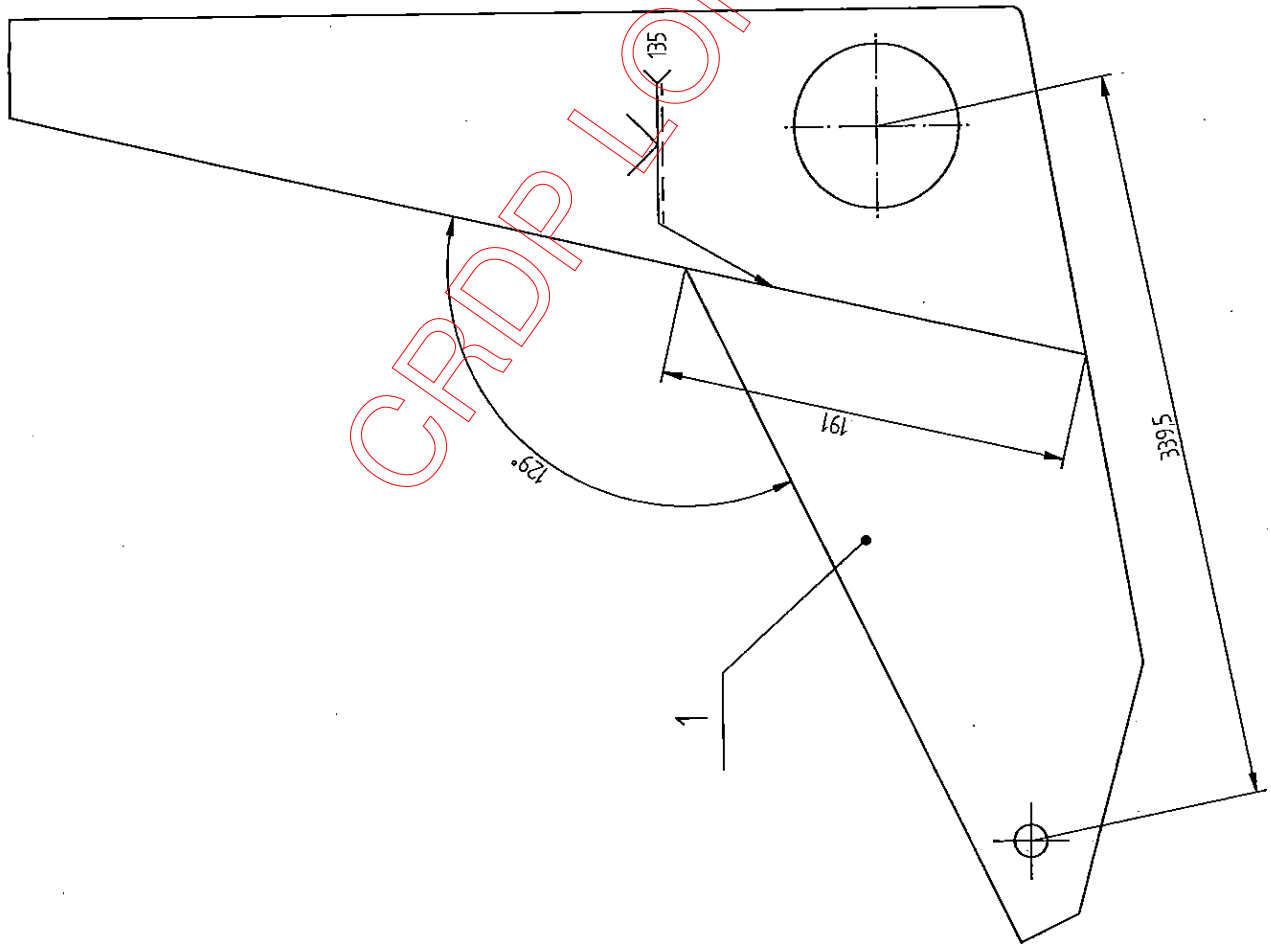


Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEAGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DT 5/9

DETAIL B

SECTION A-A

CRDP LORRAINE



CRDP LORRAINE

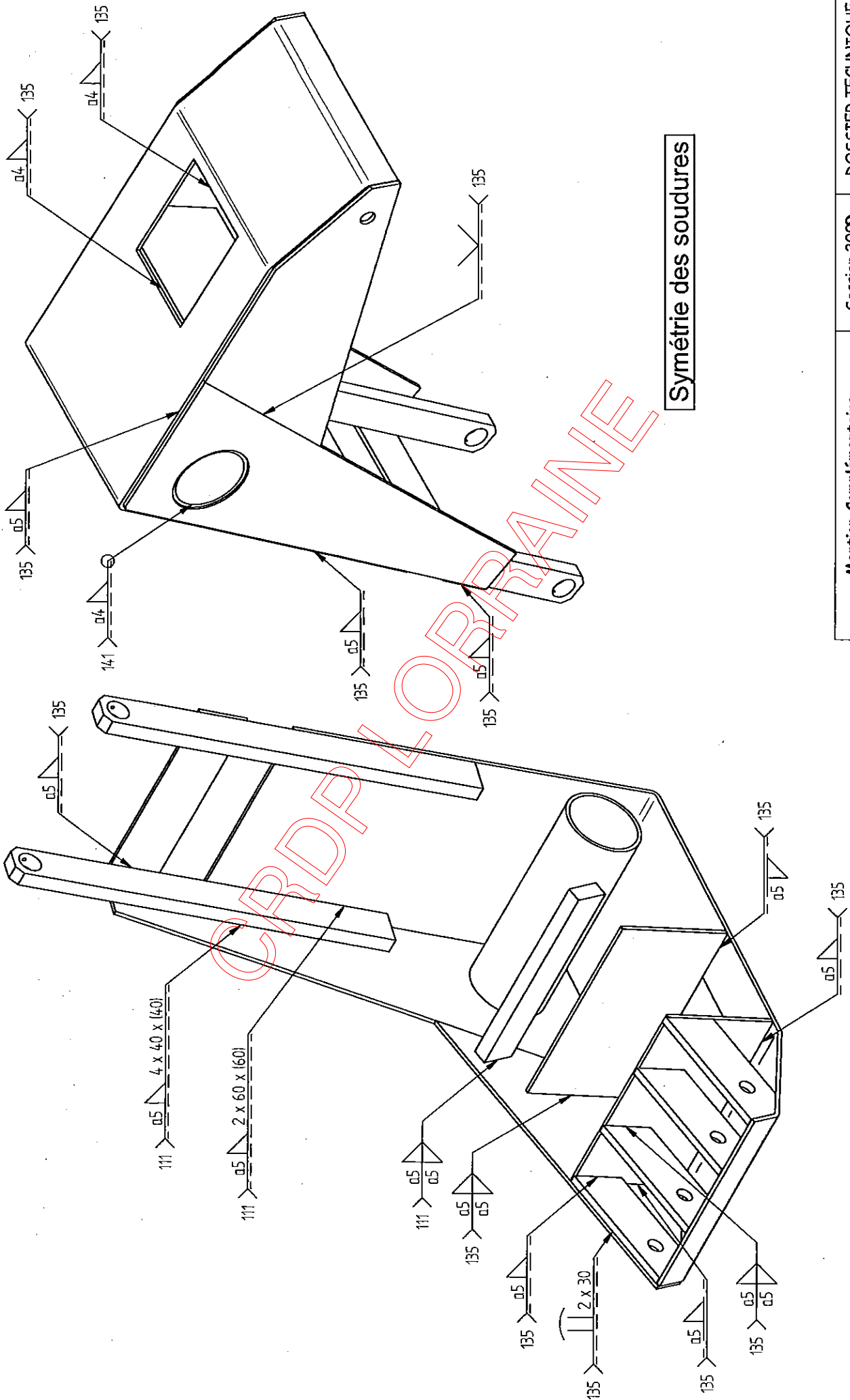
1	2	Flasque latéral tôle ep. 6 mm	S235 JR62	Observations
N°	Qté	N° Document	Désignation	Matière

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEAGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DT 6/9

A B C D E F G H

1 2 3 4

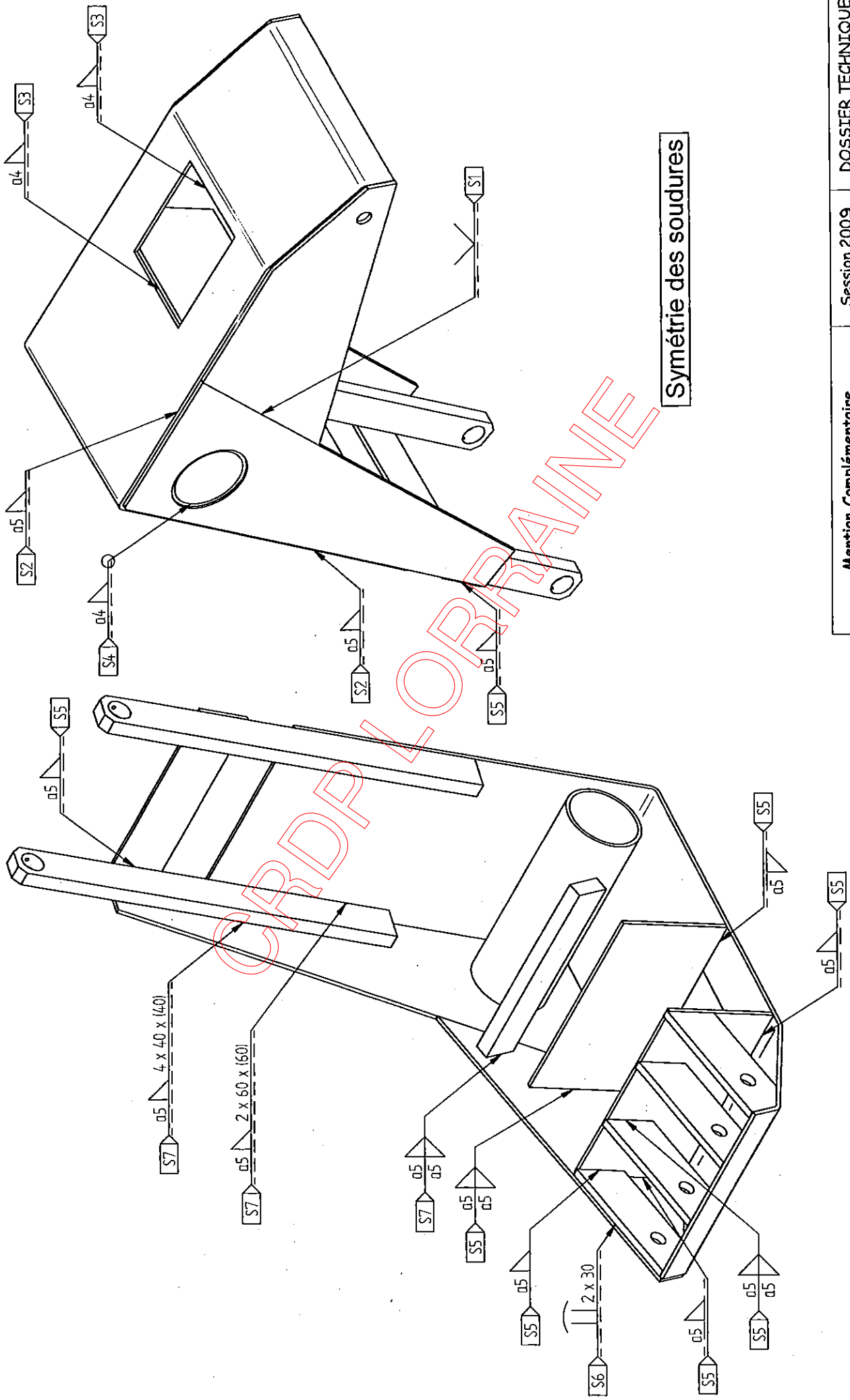
A B C D E F G H



Symétrie des soudures

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEAGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DT 7/9

CRDP LORRAINE



Symétrie des soudures

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDEAGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DT 8/9

A B C D E F G H

1 2 3 4

BAREME

EVALUATION DES SOUDURES

Cote 560±1 mm	/60	S1	: EN 287-1, 135, P, BW, 1.1, t06, PA, ss, nb	/40
<input type="checkbox"/> 2 A	/20	S2	: EN 287-1, 135, P, FW, 1.1, t06, PA	/40
<input type="checkbox"/> 1 B	/40	S3	: EN 287-1, 135, P, FW, 1.1, t06, PA	/20
		S4	: EN 287-1, 141, T, FW, 1.1, D76.1, t04, PB	/60
		S5	: EN 287-1, 135, P, FW, 1.1, t06, PB	/40
<input type="checkbox"/> 2/560	/40	S6	: EN 287-1, 135, P, BW, 1.1, t04, PA	/20
Cote 57.5±1 mm	/40	S7	: EN 287-1, 111, P, FW, 1.1, t10, PB	/40

Total : /200

Présentation, parachèvement

/40

Total des soudures :

/300

Critères d'exigence C
(ISO 5817)

TOTAL : / 500

N° du candidat :

Note : / 20

Mention Complémentaire	Session 2009	DOSSIER TECHNIQUE
EPREUVE E2 - U2: Fabrication d'un ensemble soudé		
SOUDAGE	Coeff. : 2	Durée : 8 h00 DT 9/9