

DOSSIER RÉPONSES

DR1 Paramétrage du logiciel TAO

DR2 Périmètre et positionnements des piquages

DR3 Besoins en matières premières

DR4 Coûts de fabrication

DR5 Informations du cahier de soudage

DR6 Volume réel du métal d'apport déposé

DR7 Fiche de Mode Opératoire de Soudage

DR8 Ligne en perspective isométrique

DR9 Traçage entre les plans ABC et BCD

Nom de famille :

(Suivi, s'il y a lieu, du nom d'usage)



Prénom(s) :

Numéro
Candidat :Né(e)
le :

Cadre réservé aux candidats de concours de recrutement et examens professionnels

Concours : Option / Section :

N° d'inscription :

Cocher une seule case parmi les six types de concours suivants :

☐ externe
 ☐ 3^e externe
 ☐ externe spécial
 ☐ interne ou 1^{er} interne
 ☐ 2nd interne
 ☐ 2nd interne spécial
Cocher public OU privé
UNIQUEMENT pour les
concours enseignants :
☐ public
 ☐ privé

Examen professionnel pour l'avancement au grade de :

Cadre réservé aux candidats d'examens et du concours général

Examen : Série / Spécialité :

Epreuve - Matière : Session :

EFE GIS 1

DR1 - DR2

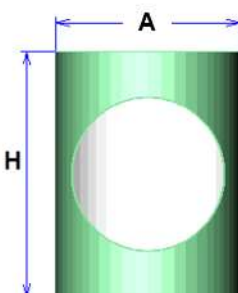
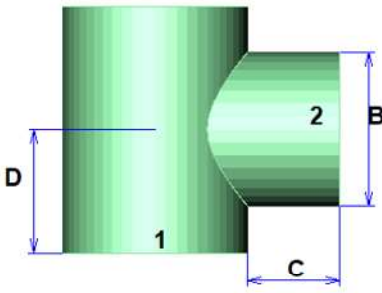
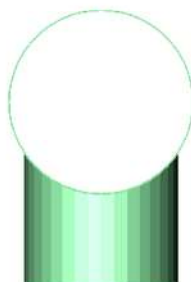
**Tous les documents réponses sont à rendre,
même non complétés.**

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR1-Paramétrage du logiciel TAO

Piquage Tubulure N9 dans virole Rep 7

0847 Piquage cylindre/cylindre centrés

A
 B
 C
 D

H
 E2

Male ☐
 Femelle ☐
 M.+F. ☐
 Contact ?

1 ☐
 2 ☐

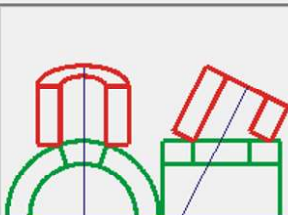
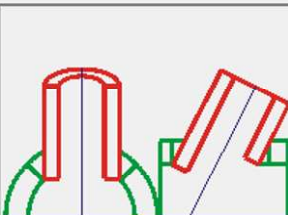

Gé

1
 2

H
 Ep
 Gé

A	Taper la cote A extérieure
B	Taper la cote B extérieure
C	Taper la cote C extérieure
D	Taper la cote D extérieure
H	Taper la hauteur aux centres des sections
E1	Taper l'épaisseur de 1
E2	Taper l'épaisseur de 2
Gé	Taper le nombre de génératrices
1	Choisir la position des assemblages Taper l'angle de départ (0°-3h ; 90°-midi)
2	Choisir la position des assemblages Taper l'angle de départ (0°-3h ; 90°-midi)

Choix du type de contact

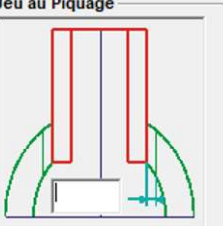
☐ Posé ☐ Pénétrant ☐ Ajusté

Male
☐ Toile ☐ Tube

Femelle
☐ Toile ☐ Tube

Ok

Jeu au Piquage



	Choisir le type de contact
	Jeu si besoin

DR2-Périmètre et positionnements des piquages

Rep 7

AB =

BC=

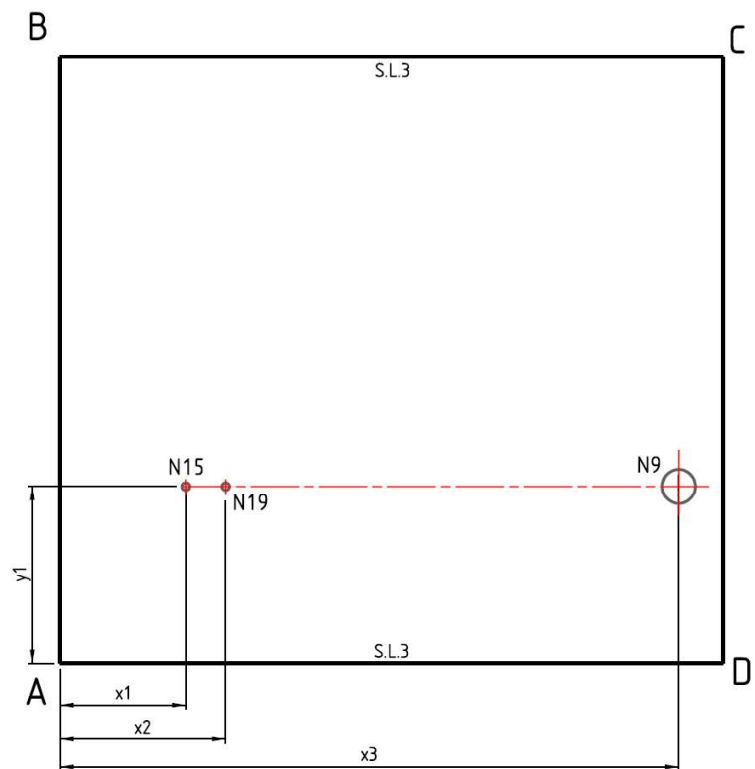
CD=

AD=

Périmètre =

Cotes :

N15	x1 :	y1 :
N19	x2 :	y1 :
N9	x3 :	y1 :



Rep 1

AB =

BC=

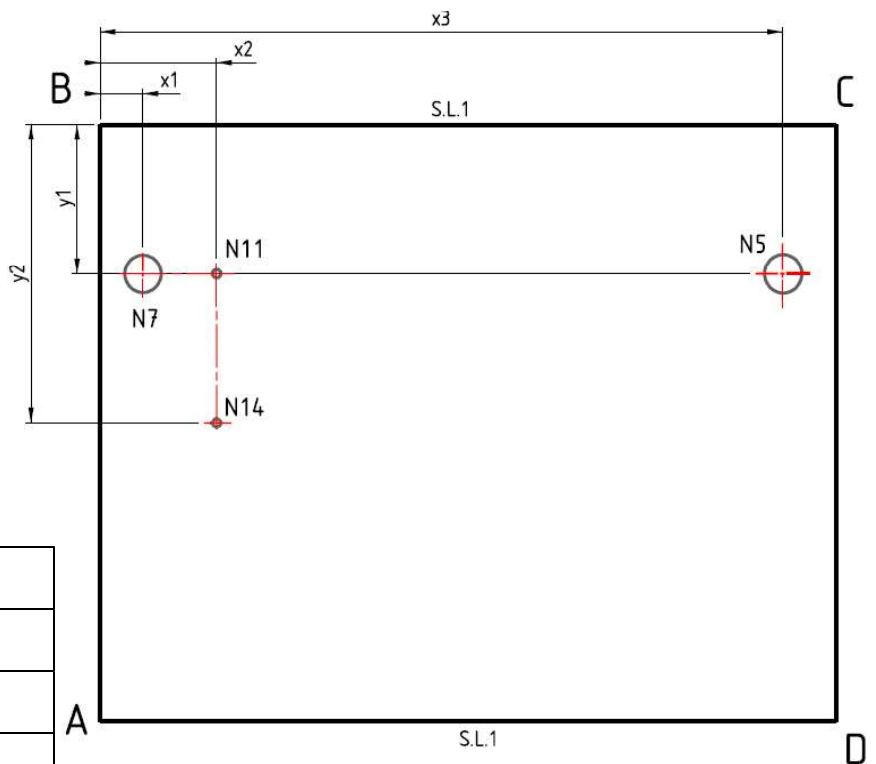
CD =

AD =

Périmètre =

Cotes :

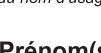
N7	x1 :	y1 :
N11	x2 :	y1 :
N14	x2 :	y2 :
N5	x3 :	y1 :



Modèle CMEN v3

Nom de famille :

(Suivi, s'il y a lieu, du nom d'usage)

 **Prénom(s) :**

Numéro Candidat :

Né(e) le : / /

Cadre réservé aux candidats de concours de recrutement et examens professionnels

Concours : **Option / Section :** **N° d'inscription :**

Cocher une seule case parmi les six types de concours suivants :

☐ externe ☐ 3^e externe ☐ externe spécial ☐ interne ou 1^{er} interne ☐ 2nd interne ☐ 2nd interne spécial

Examen professionnel pour l'avancement au grade de :

Cadre réservé aux candidats d'examens et du concours général

Examen : **Série / Spécialité :**

Epreuve - Matière : **Session :**

EFE GIS 1

DR3 - DR4

**Tous les documents réponses sont à rendre,
même non complétés.**

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR3-Besoins en matières premières

Rep	Nb	Type et dimensions de l'élément	Dimensions des flans	Format de tôle et nombre de tôles à commander	
1	1	Virole	Virole en 2 parties		
		Épaisseur :			1 ^{er} Flan :
		Diamètre :			
		Nuance :			
7	Virole	Virole en 2 parties		
		Épaisseur :			1 ^{er} Flan :
		Diamètre :			
		Nuance :			
		Épaisseur :			
		Nuance :			


DR4-Coûts de fabrication

Étude technico - économique					
Repères	Matière		Découpe		Coûts matières et opérations de découpage € HT
	Poids des pièces en Kg	Poids des tôles en Kg	Coût Matière € HT	Longueurs de découpe en m	Coût de découpe € HT
1	1^{er} flan :		La tonne :	1^{er} flan	Longueur de découpe :
	2^{ème} flan :			2^{ème} flan	
	Total :			Total :	Temps de découpe :
7	1^{er} flan		Coût Matière :	1^{er} flan	Coût horaire
	2^{ème} flan			2^{ème} flan	
	Total :			Total :	Cout Total

Modèle CMEN v3

Nom de famille :

(Suivi, s'il y a lieu, du nom d'usage)

 **Prénom(s) :**

Numéro Candidat :

Né(e) le : / /

Cadre réservé aux candidats de concours de recrutement et examens professionnels

Concours : **Option / Section :** **N° d'inscription :**

Cocher une seule case parmi les six types de concours suivants :

☐ externe ☐ 3^e externe ☐ externe spécial ☐ interne ou 1^{er} interne ☐ 2nd interne ☐ 2nd interne spécial

Examen professionnel pour l'avancement au grade de :

Cadre réservé aux candidats d'examens et du concours général

Examen : **Série / Spécialité :**

Epreuve - Matière : **Session :**

EFE GIS 1

DR5 - DR6

**Tous les documents réponses sont à rendre,
même non complétés.**

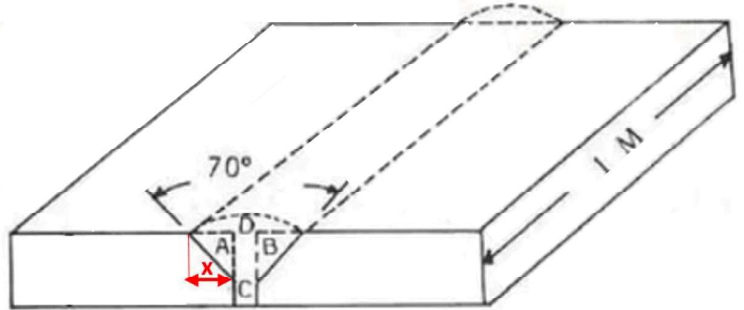
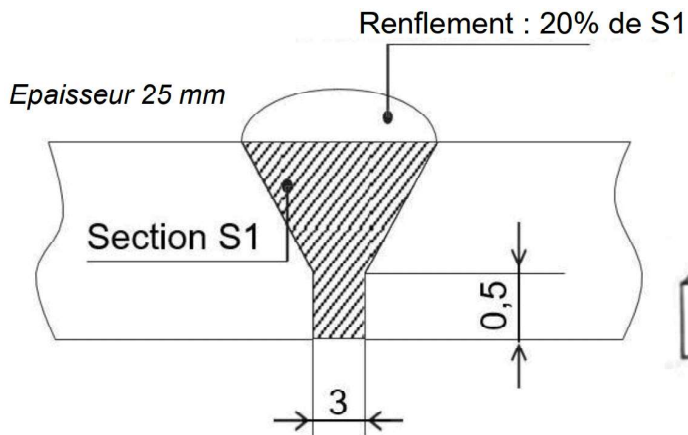
NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR5-Informations du cahier de soudage

N° Soudures	Diamètre	Épaisseur	Nuance matière	Type soudure	Procédé soudage
3 - 4 - 9					121 / AE Ss flux poudre
8 – 10		 et P355 NL2		141 + 121 TIG + AE Ss flux poudre
25 : N7 35 : N9		 et P355 NL1	Piquage pénétrant Soudure pleine pénétration	136 / Fil fourré

DR6-Volume réel du métal d'apport déposé

Préparation des bords : pour l'assemblage des Rep 7 et Rep 6



La section de la soudure = $S1 + D$ renflement

Surface de métal d'apport S1

S1= _____

Surface totale de métal d'apport de la section de soudure

Section de la soudure = _____

Volume de la soudure sur 1 m


Volume = _____

Modèle CMEN v3

Nom de famille : []
(Suivi, s'il y a lieu, du nom d'usage)

Prénom(s) : []

Numéro Candidat : [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] **Né(e) le :** [] [] / [] [] / [] [] [] []



Cadre réservé aux candidats de concours de recrutement et examens professionnels

Concours : **Option / Section :** **N° d'inscription :** [] [] []

Cocher une seule case parmi les six types de concours suivants :
☐ externe ☐ 3^e externe ☐ externe spécial ☐ interne ou 1^{er} interne ☐ 2nd interne ☐ 2nd interne spécial

Examen professionnel pour l'avancement au grade de :

Cadre réservé aux candidats d'examens et du concours général

Examen : **Série / Spécialité :**

Epreuve - Matière : **Session :**

EFE GIS 1

DR7 - DR8

**Tous les documents réponses sont à rendre,
même non complétés.**

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR7-Fiche de Mode Opérateur de Soudage

FICHE de MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION

CAHIER DES CHARGE / CODE : **NF EN ISO 15614-1**

DMOS référence N° :	06/01/2023	BCTP 01
PV-QMOS N° :	DJN 05 B 064 + DJN 05 B 056	Méthode de préparation et nettoyage
Constructeur ou Fabricant :	SCH SAS	PLASMA + MEULAGE
Nom du soudeur :	////////	Spécification matériau de base :
Procédé de soudage :		
Types d'assemblage (P ou T)		Epaisseur du matériau de base (mm) : mm
Type de Joint (BW ou FW)		Diamètre du matériau de base (mm) : mm
Procédé 1er passe		Position de soudage de l'assemblage : PA
Procédé de 2 em passe à		

Schéma de préparation	Disposition et nombre de passes

t =	tn =	a (en °) = (a2)	e =	Nombre de Passes Total			
	0,5 ± 0,5	70°	3 ± 1,5				
Passes N°	Procédé	Produit consommables ⚡ Tungstène	Intensité (A)	Volts (V) =	Type de Courant Polarité	GAZ Nature et Débit	Vitesse d'avance Soudage Cm /min
2	121	NA	450 à 550	28/30	CC+ / DC(+)	NA	52/54
3	121	NA	450 à 550	28/30	CC+ / DC(+)	NA	52/55
4	121	NA	450 à 550	28/30	CC+ / DC(+)	NA	52/56

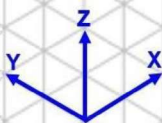
Métal d'apport 1er passe:	Désignation commerciale:	
	Désignation normalisée EN :	
	⚡	
Métal d'apport autres passes	Désignation commerciale:	
	Désignation normalisée EN :	
	⚡	

FLUX Procédé 121	Désignation commerciale:	EN 760 : A AB1 55 AC H5
	Spé N° (SFA)	5.23 : F7 A5

Détails de gougeage ou du support envers :					
Température de préchauffage (°C) :				°C	
Températures entre-passes :				°C	
Traitement thermique après soudage ou vieillissement :					
Temps :		Température :		Méthode	
Vitesse de montée en température et de refroidissement *:					

L'assemblage de qualification décrit ci-dessus à été soudé en présence de :	
Observations: résiliances en soudure et ZAT à -20°C Traitement thermique après soudage: /	Rédacteur : Nom / Visa / Date

DR8-Ligne en perspective isométrique



[illegible]

EFE GIS 1

DR9

**Tous les documents réponses sont à rendre,
même non complétés.**

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR9-Traçage entre les plans ABC et BCD

