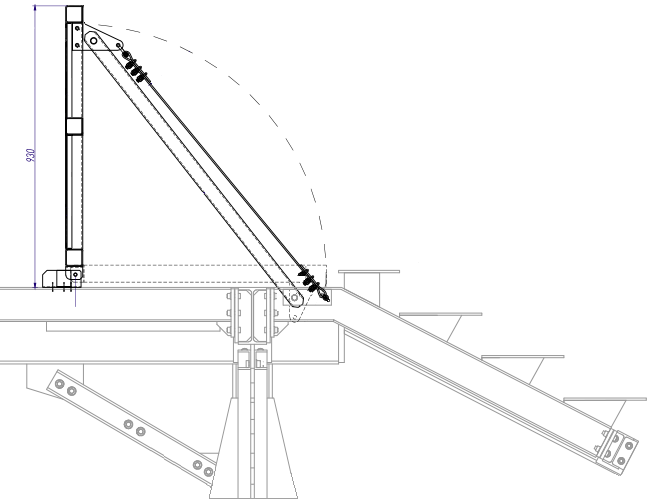
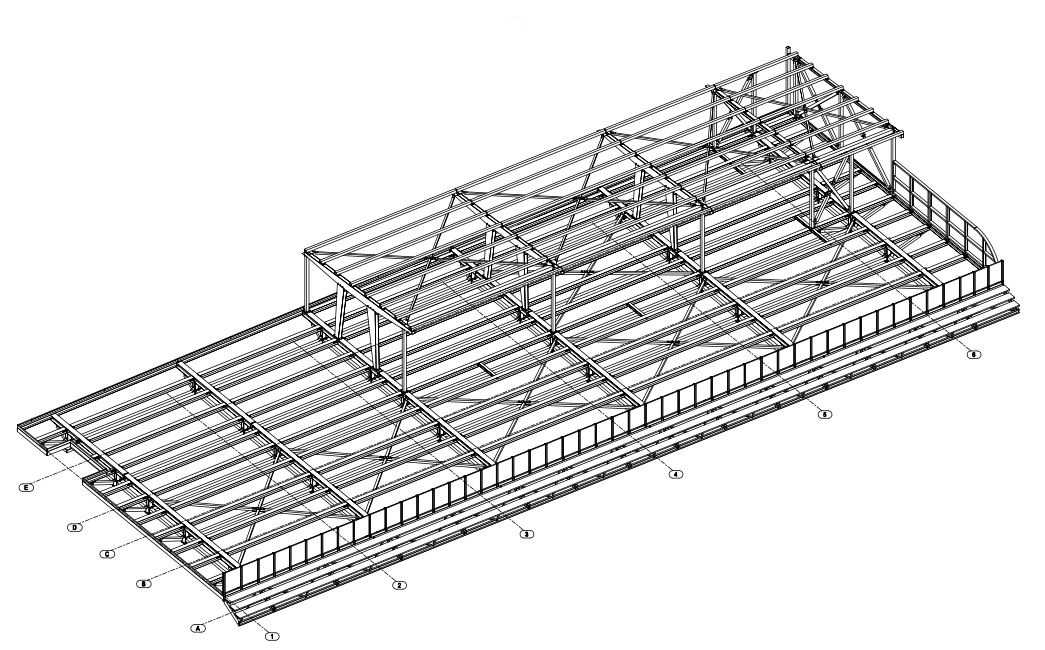
**E.2 - ÉPREUVE D’ANALYSE ET DE PRÉPARATION  
  
Sous-épreuve E.22 - Préparation et suivi d’une fabrication et d’une mise en œuvre sur chantier (U.22)**

**Compétences évaluables :**

* C1.2 - Décoder et analyser les données opératoires.
* C1.3 - Décoder et analyser les données de gestion.
* C2.3 - Établir les quantitatifs de matériaux, composants et des matériels.
* C2.4 - Établir le processus de fabrication, de dépose et de pose.
* C2.5 - Établir les documents de suivi de réalisation.

|  |  |
| --- | --- |
| **BARÈME DE CORRECTION** | |
|  | |
| Thème 1 : APPUIS PIEUX | -- / 10 pts |
| Thème 2 : PORTIQUE PI | -- / 20 pts |
| Thème 3 : CHENEAU | -- / 20 pts |
| Thème 4 : BATARDEAUX 3.14 | -- / 20 pts |
| Thème 5 : BATARDEAUX AMOVIBLE | -- / 40 pts |
| Thème 6 : CLAUSTRAS | -- / 60 pts |
| Thème 7 : PLAGE 3.14 | -- / 30 pts |
| **TOTAL :** | --- / 200 pts |



**DOSSIER SUJET - RÉPONSES**

Ce dossier comporte 7 documents :

**DR1 à DR7**

Assurez-vous que le dossier qui vous est remis est complet.

**Le dossier sujet sera rendu dans son intégralité agrafé à la copie.**

*Note* : les documents sont au format A3.

**Thème 1 :** APPUIS PIEUX

**Activité 1 : Feuille d’inventaire**

Le nombre de vis M16 est de ………………………

Zone de calculs

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

**Thème 2 :** PORTIQUE PI

**Activité 1 : Identifier les taches de secteurs d’activité connexe**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Résultat de recherche d'images pour "SOUDAGE LOGO"" | | SERVICE QUALITE SOUDAGE | | | | | | | | | |
| **Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS)** | | | | | | | | | | | |
| Référence faite à la norme : NF EN 287-1 juillet 2004 | | | | | | | | Date : 04/11/2019 | | | |
| Préparé par : Eric EROBAGE | | | | | Vérifié par : Eric DE LABAGUETTE | | | | | | |
| Métal de base : S235 | | | | | Épaisseur du métal de base : ∅2.5 mm et 3.2 mm | | | | | | |
| N° identification du soudeur : 1.58.02.63.652.250.21  Né le 10/06/1989 | | | | | Métal d’apport : EN 499 E42 0 RC 11 | | | | | |  |
| N° Procédé de soudage :…………………………………… | | | | | Flux / gaz de protection : . | | | | | | / |
| Apothème :…………………………………………………………. | | | | | Matériel de soudage : SAF | | | | | |  |
| Épaisseur Tôle 1 :………..…………………………….… Épaisseur Tôle 2 : ……………………………………………….….. | | | | | | | | | | | |
| Schéma de Préparation | | | | | Disposition des Passes | | | | | | |
| Tôle 1  Tôle 2 | | | | | C:\Users\ADmin\Dropbox\2020\DOSSIER BLANZY\SUJET_ID42_20190516\U22\01_Doc_Travail\Apothème.PNG | | | | | | |
| Type d’assemblage : …………………. | | | Type de joint : | | | | Position : ………………………………… | | | | |
| N° de passes | | | 1 | 2 | | 3 | 4 | | 5 | 6 | |
| Débit du gaz l/mn | Envers | | / | / | | / |  | |  |  | |
| Endroit | | / | / | | / |  | |  |  | |
| Nature de l’électrode | | | / | / | | / |  | |  |  | |
| Diamètre électrode ou fil | | | 2 ,5 | 3 ,2 | | 3 ,2 |  | |  |  | |
| Nature du courant | | | cc | cc | | cc |  | |  |  | |
| Polarité utilisée | | | (-) | (-) | | (-) |  | |  |  | |
| T° de préchauffage | | | / | / | | / |  | |  |  | |
| Intensité I | | | 70 | 110 | | 110 |  | |  |  | |
| Tension V | | | 11 | 12 | | 12 |  | |  |  | |
| Vitesse de déroulement cm/mn | | | / | / | | / |  | |  |  | |
| Vitesse de soudage cm/mn | | | / | / | | / |  | |  |  | |
| Meulage entre passe | | | oui | oui | | oui |  | |  |  | |

**Thème 3 :** CHENEAU

**Activité 1 : Longueur développée et des cotes machines de pliage**

1. - Épaisseur =…………………..

- Vé =……………………………

- Force pour 1mètre =………………...

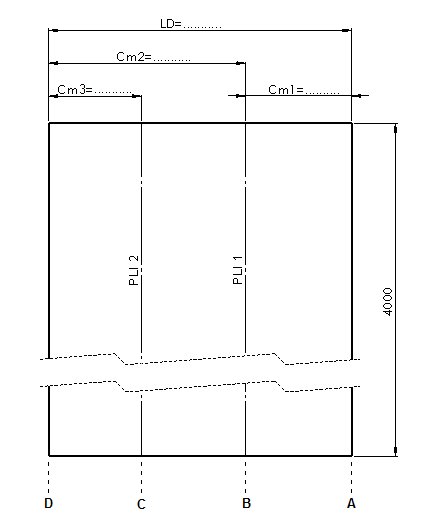
- Force pour le chéneau =………………...

- Bord mini =…………….

- ΔL pour un angle à 90°=…………….

- ΔL pour un angle à 120°=…………….

1. Schéma du développé :



**Zone de calculs :**

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

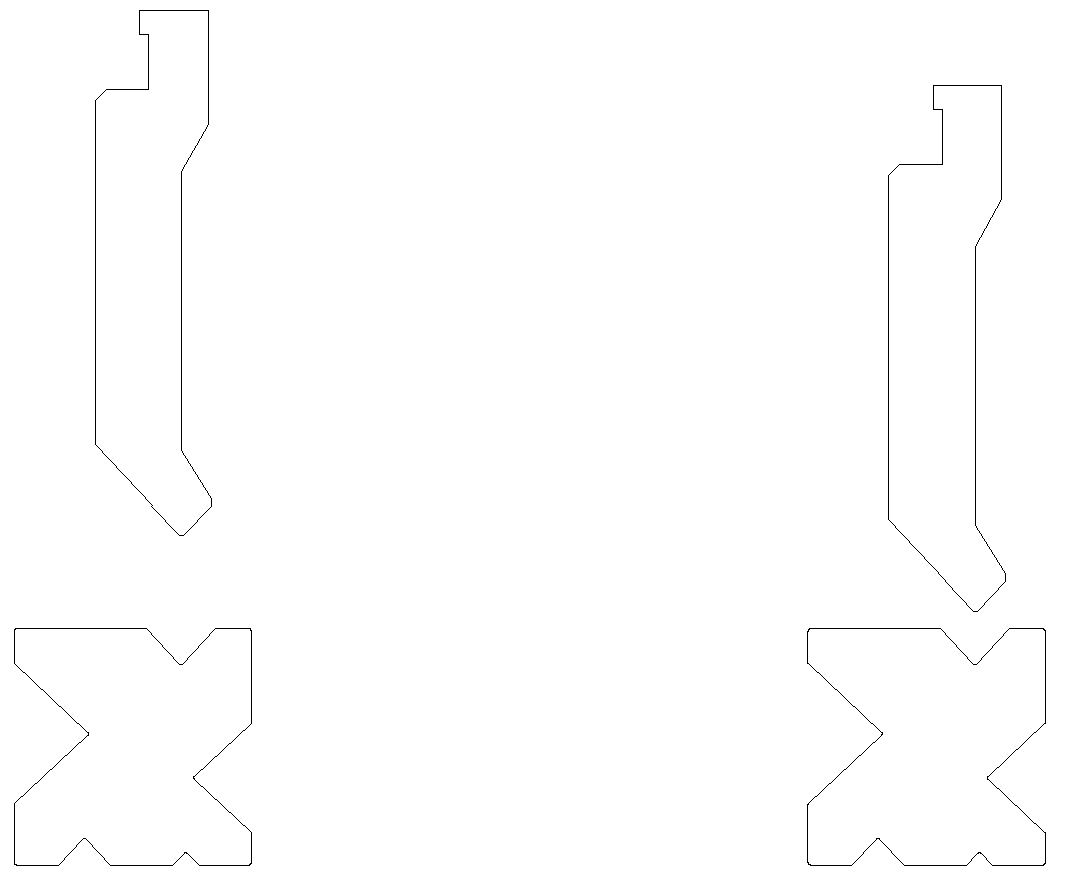
**Activité 2 : Gamme de pliage**

Après pliage :

Angle de pliage =…………………

Avant pliage :

***Pli 1 :***

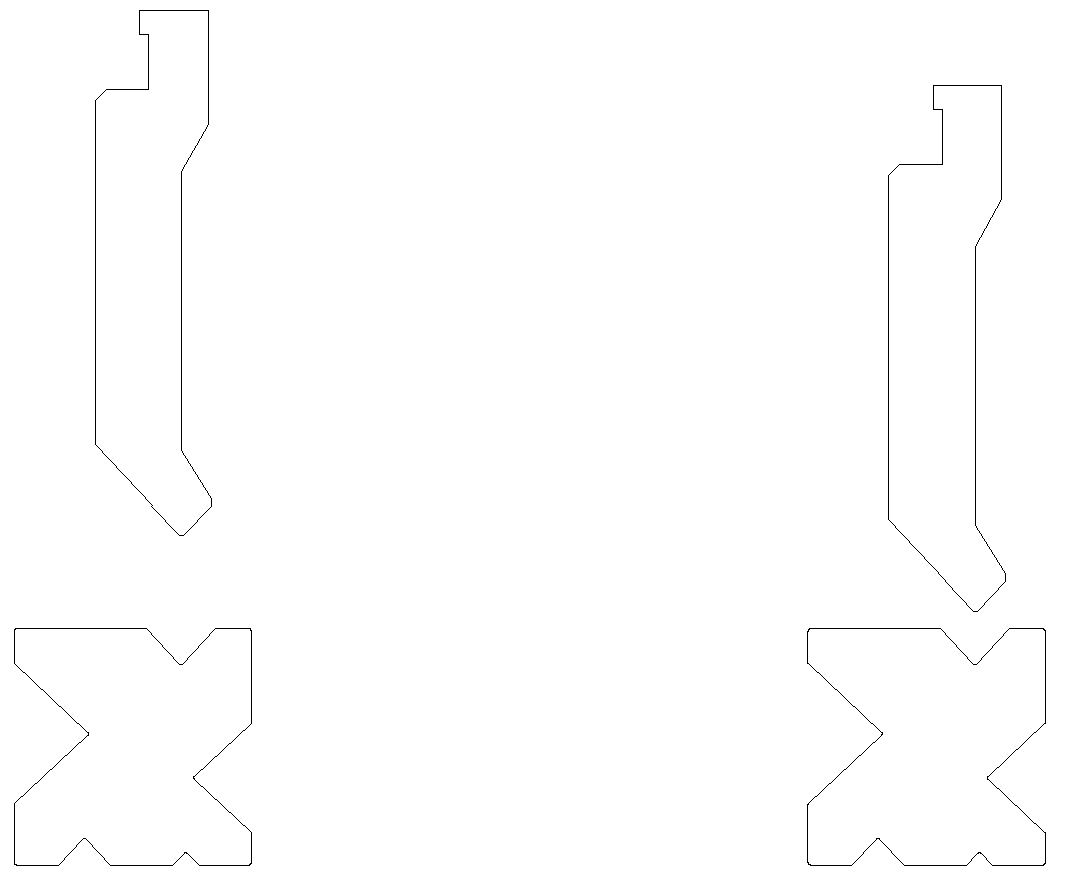


Après pliage :

Angle de pliage =…………………

Avant pliage :

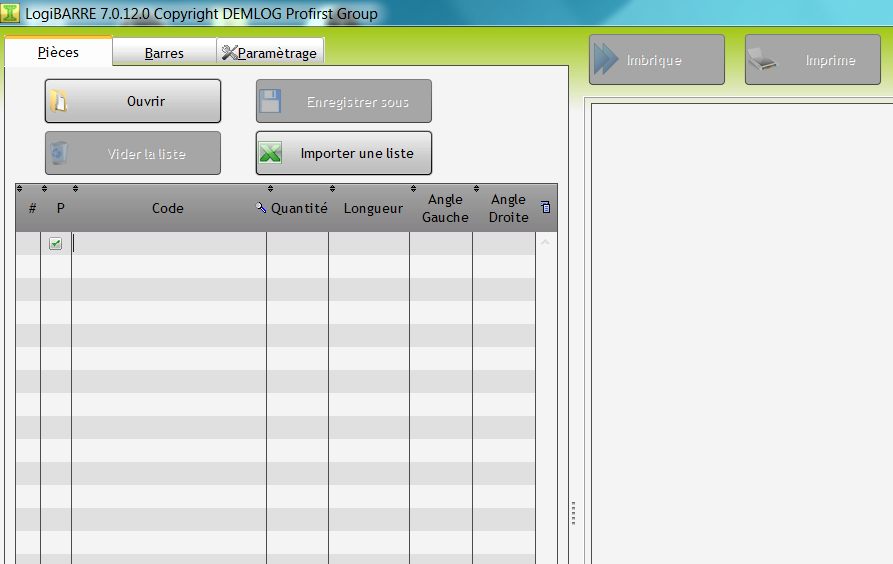
***Pli 2 :***

****

**Thème 4** : BATARDEAUX 3.14

**Activité 1 : Feuille d’optimisation**

1. La longueur d’un montant batardeau est de ………..mm
2. Tableau papier du logiciel Logibarre.



**Section**

……..

……...

………..

……..

.............................

......................................................................

**Activité 2 : Feuille sortie matière**

1. Tableau Stock matière :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Matière** | **Section** | **Nombre** | **Observations** |
| **………………………** | **………………………** | **………………………** | **……………………………………** |

1. Le nombre de barre à commander de **6 mètres** est de : ……………………….

Zone de calculs

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

**Thème 5** : BATARDEAUX AMOVIBLE

**Activité 1 : Énumération des phases de fabrication**

|  |  |
| --- | --- |
| Choix du procédé de découpe recommandé : | ………………………………………………………………………… |

**Activité 2 : Découpe au plasma, Analyse des documents ressources**

|  |  |
| --- | --- |
| Périmètre de coupe pour la découpe de 70 pièces = (en mètre) | ………………………………………………….. |

Zone de calculs

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

|  |  |
| --- | --- |
| Prix pour 70 pièces découpées au plasma : | …………………………………………………………………………… |

Zone de calculs

……………………………………………………………………………………………………………………………….

**Activité 3 : Débit économique**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Choix d’imbrication : | …………………………………………………………………………………………. |

1. Nombre de chutes et leurs formats (longueur, largeur) :

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

**Thème 6 :** CLAUSTRAS

**Activité 1 : Énumération des phases de fabrication** (dans les cases du graphe de montage)

**Activité 2 : Ordre de montage**

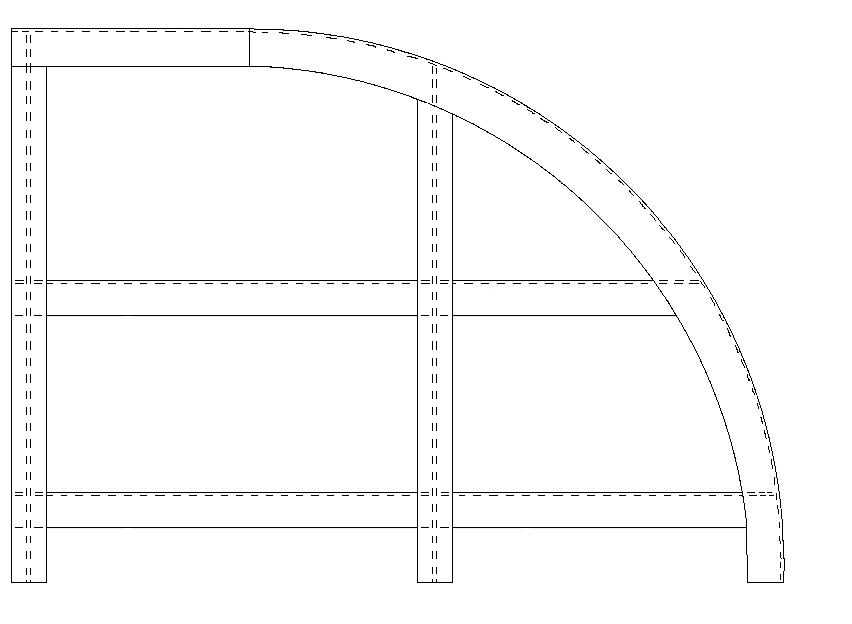
Graphe de montage :

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REP …………… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Activité 3 : Mise en Position et Maintien en Position**

1. Réaliser l’isostatisme

Partie avant du claustra :

****

**Activité 4 :** **Assemblage du claustra sur table de montage**

|  |  |
| --- | --- |
| Cotes hors tout du claustra : | …………………………………………………………………………………………. |

**Zone de calculs :**

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. Est-ce possible ? (Entourer votre réponse) | |  |  | | --- | --- | | OUI | NON | |

-Justifier votre réponse :

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

1. Si cela n’est pas possible que préconisez-vous ?

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

**Activité 5 : Planning fabrication claustras**

1. Calcul du nombre d’heures :

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **PLANNING TRAVAIL SEMAINE N° 22** | | | | | | | | |
|  | Lundi | Mardi | Mercredi | Jeudi | Vendredi | Samedi | Dimanche | Heures Semaine |
| Salariés | 30/05 | 31/05 | 01/06 | 02/06 | 03/06 | 04/06 | 05/06 |  |
| ERIC | 7h | Maladie | 7h | 7h | 7h |  |  | ……………………….. |
| TERRY | 7h | 7h | 7h | RTT\* | 7H |  |  | ……………..……….. |
| TOTAL | | | | | | | | …….............………. |

**Zone de calculs**

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

1. Réalisation dans les temps :

* Entourer votre réponse

|  |  |
| --- | --- |
| OUI | NON |

**Zone de calculs :**

……………………………………………………………………………………………………………………………….

Solutions envisageables :

Choix 1 :…………………………………………………………………………………………………………………….

Choix 2 :…………………………………………………………………………………………………………………….

Choix 3 :…………………………………………………………………………………………………………………….

**Thème 7** **:** PLAGE 3.14,

**Activité 1 : Chronologie d’opérations**

1) Temps prévu par le bureau d’étude pour la fabrication des charpentes (à l’atelier) : ………………………….

2) Temps réel de fabrication de la charpente : ……………………………………………………………………….

3) Déterminer si le démarrage de la pose de la charpente s’est effectué dans les temps ?

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….

4) Déterminer si votre entreprise a respecté les délais prévus ?

-Entourer votre réponse

|  |  |
| --- | --- |
| OUI | NON |

-Si non combien de semaine de retard a-t-elle eu ?

**Zone réponse**

……………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………….