

# **CERTIFICAT de SPÉCIALISATION**

## **Technicien(ne) en Soudage**

### **DOSSIER TECHNIQUE**

#### **E1 : Étude technique et préparation d'une intervention**

**Durée : 3h30**

**Coef : 2**

#### **GARDE-VIN**

Ce dossier comporte 10 pages numérotées de DT 1/10 à DT 10/10

Documents remis au candidat :

- DT 2/10 : Mise en situation
- DT 3/10 : Plan d'ensemble
- DT 4/10 : Sous-ensemble 1 (pied/châssis)
- DT 5/10 : Sous-ensemble 2 (porte)
- DT 6/10 : Sous-ensemble 3 (virole)
- DT 7/10 : DMOS N°1
- DT 8/10 : DMOS N°2
- DT 9/10 : DMOS N°3
- DT 10/10 : DMOS N°4

<b>CS4 Technicien(ne) en soudage</b>	<b>Code 25-CS4-TS-E1-MEAG2</b>	<b>Dossier Technique</b>	<b>Session 2025</b>
<b>ÉPREUVE : E1</b>	<b>Durée : 3h30</b>	<b>Coefficient : 2</b>	<b>DT 1/10</b>

## Chai vignicole

L'opération qui permet de transformer le raisin en vin s'appelle **la vinification**. Il faut environ 1,3 à 1,5 kg de raisin pour obtenir un litre de vin. Le chai est l'endroit où se déroule la vinification. Cette étape du processus de la confection de vin se déroule pendant plusieurs mois après les vendanges. La variété du raisin utilisé conditionne également le type de vin obtenu. La vinification est une opération délicate dont le bon déroulement reste conditionné par le savoir-faire du vinificateur et de l'œnologue. Les garde vin sont construits suivant des processus bien établis et qui ont fait leurs preuves au fil des années. Du garde vin simple avec ou sans porte, au garde vin avec échangeurs coquilles, au garde vin isolé, avec ou sans potence équipée de flotteur inox ou fibre suivant le choix du client.



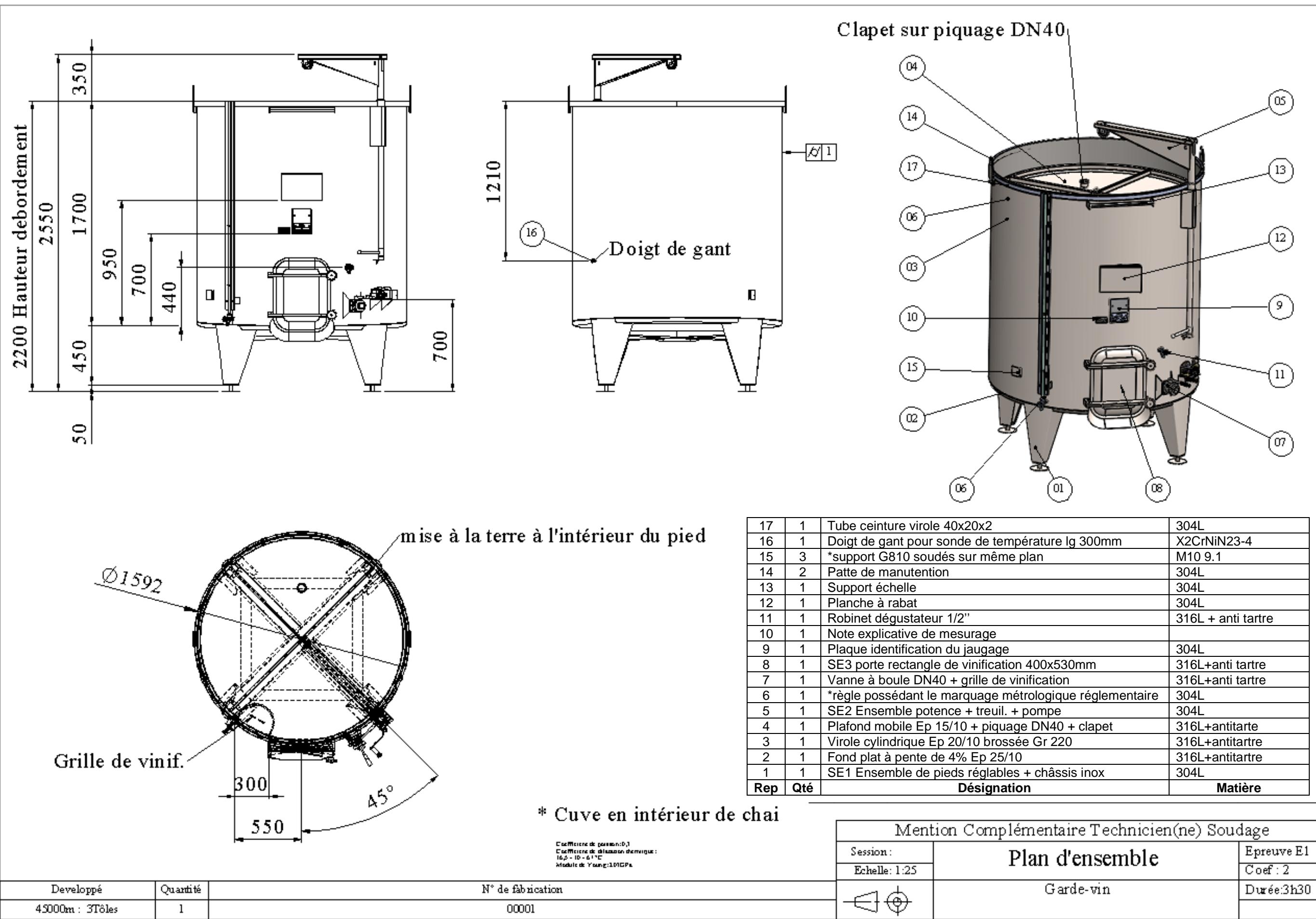
## Garde-vin

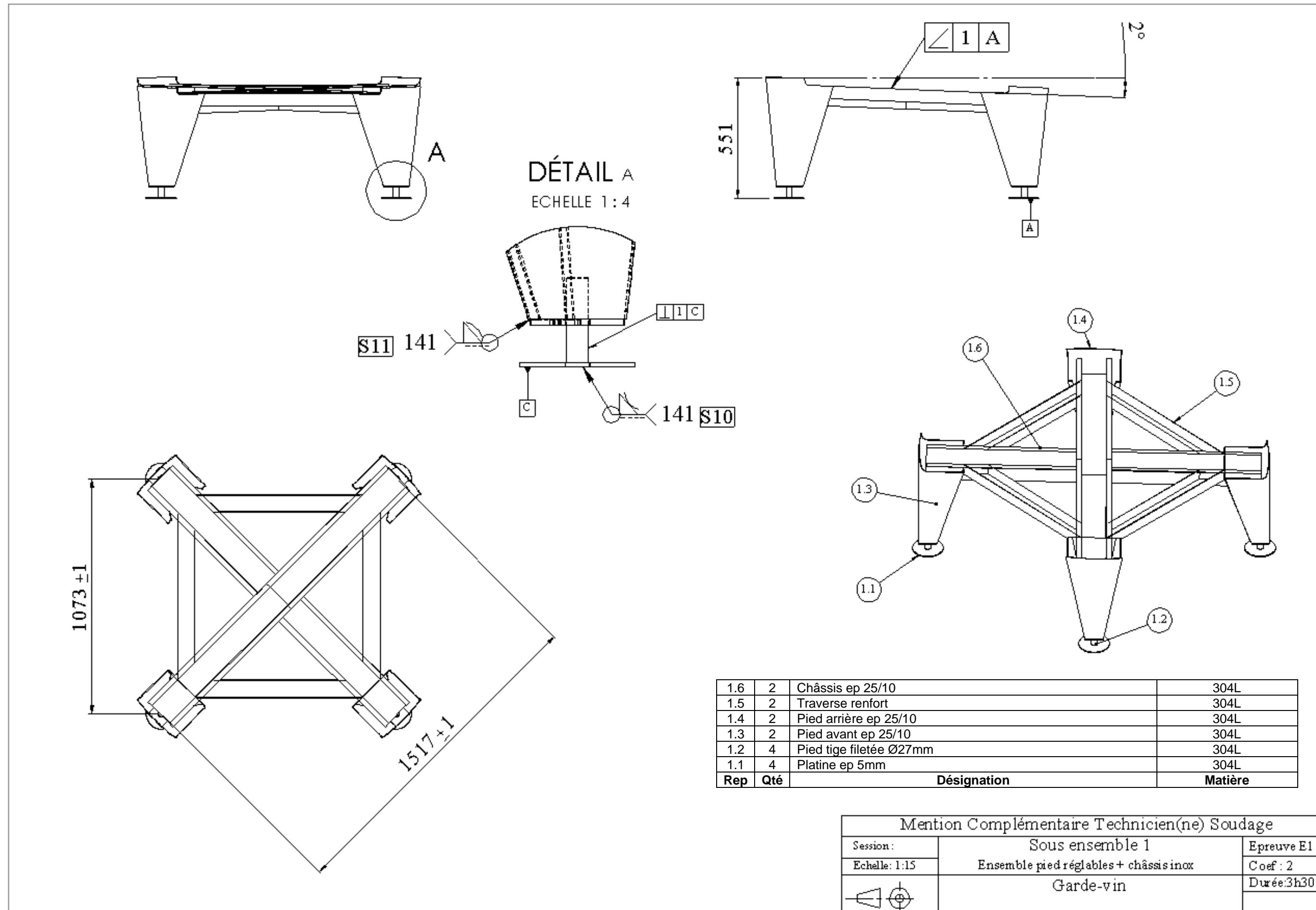
Grâce à un chapeau flottant pourvu d'une étanchéité par chambre à air gonflable, le garde-vin permet le stockage du vin en évitant l'oxydation. Au besoin, il peut aussi être équipé d'une thermorégulation pour la fermentation et se décline également en multi-compartiments.

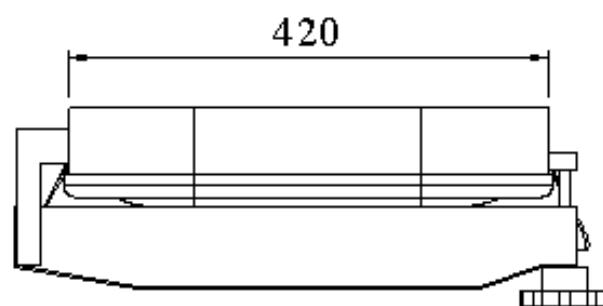
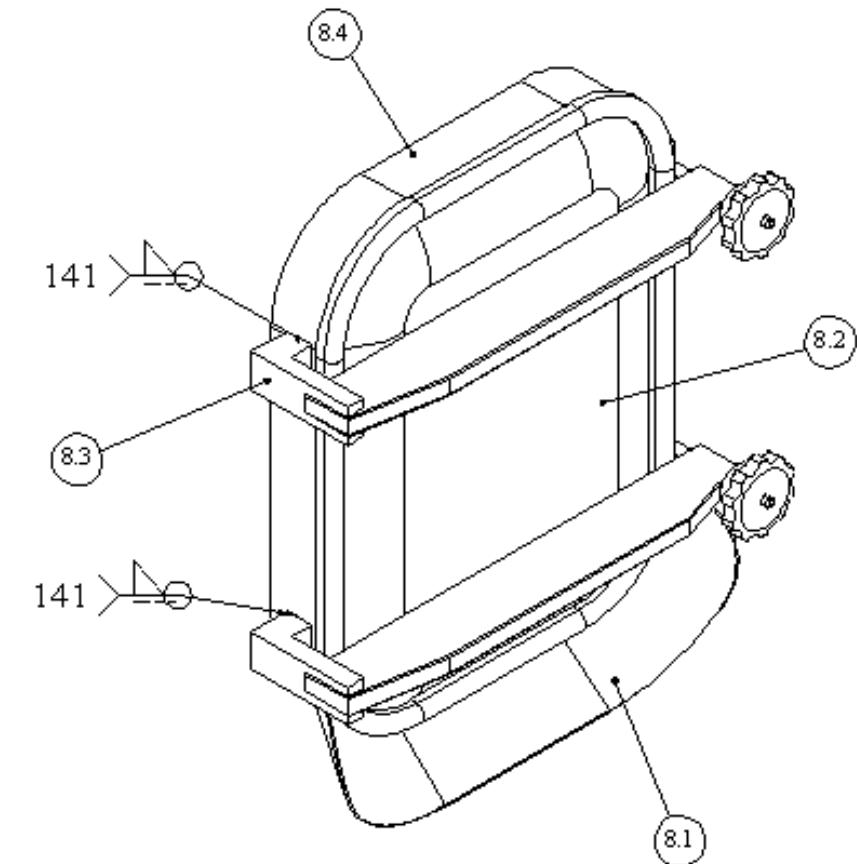
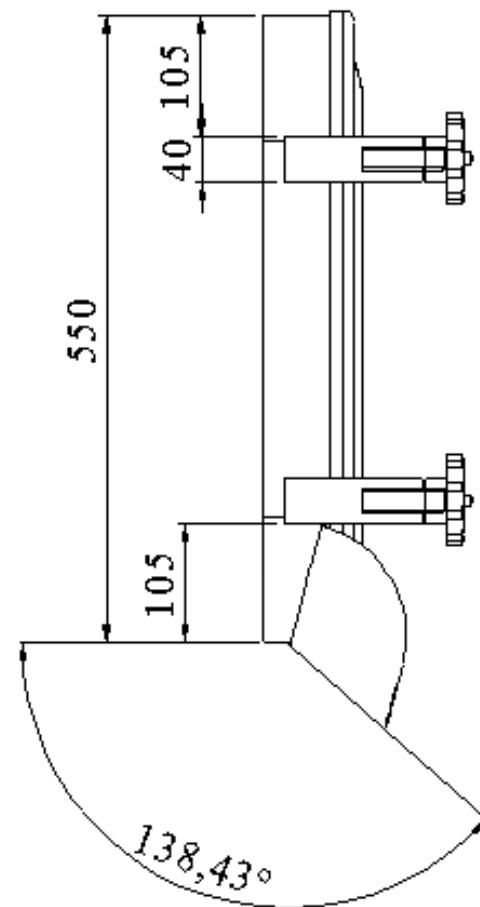
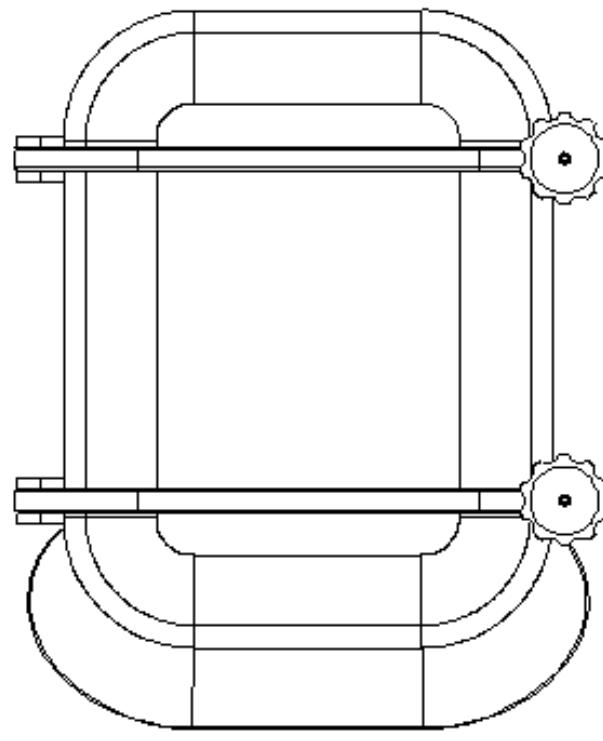
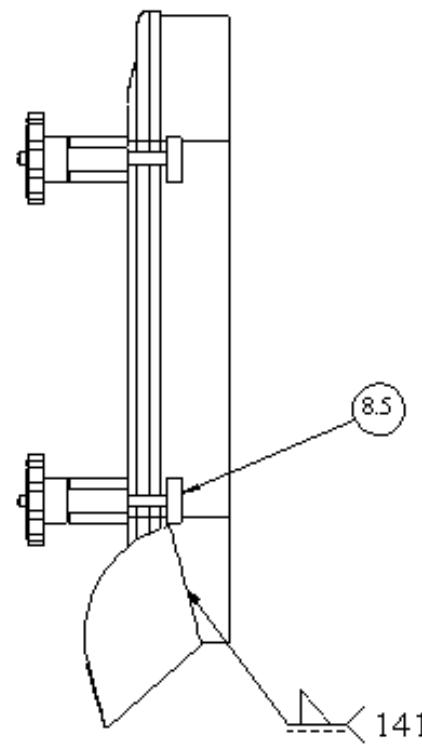


Mention Complémentaire Technicien(ne) Soudage

Session :	<b>MISE EN SITUATION</b>	Epreuve E1
Echelle :		Coef : 2
	Garde-vin	Durée: 3h30

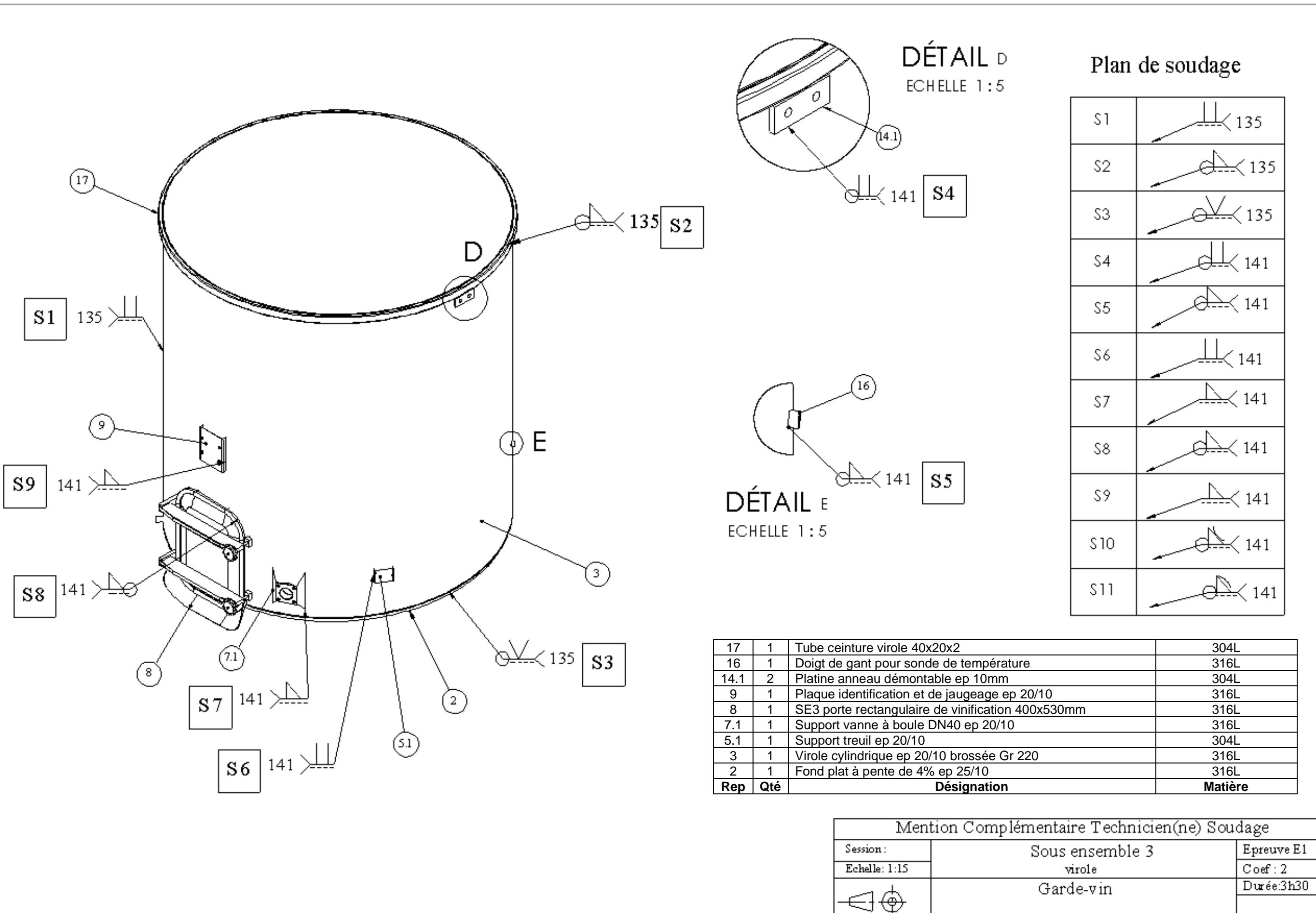






Rep	Qté	Désignation	Matière
8.5	2	Serrure	316L
8.4	2	Cadre arrière porte 20/10	316L
8.3	2	Fixation porte ep 40mm	316L
8.2	4	Porte 20/10	316L
8.1	4	Bavette ep 20/10	316L

Mention Complémentaire Technicien(ne) Soudage		
Session:	Sous ensemble 2	Epreuve E1
Echelle: 1:6	Porte	Coef : 2
	Garde-vin	Durée: 3h30



## DMOS N°1

EN 9606 135, P, BW, FM5, S, t2, PA, gb

DMOS N°/WPS Ref:

QMS N°/WPQR Ref:

Préparation nettoyage /Prerand cleaning:

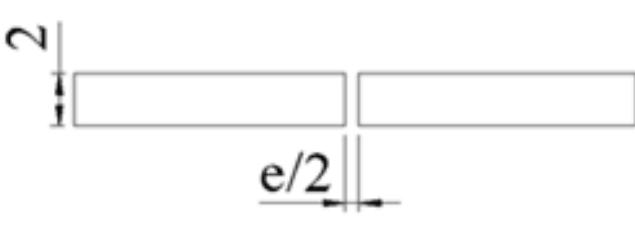
Constructeur ou fabricant /Manufacturer:

Matériau de base /Base material: 316L Repère à assembler : REP3

Procédé de soudage /W Process: 135 Epaisseur de base (mm) /Thickness: 2mm

Type de joint /Joint design: BW Diamètre de base (mm) /Diam:

Détail de préparation de joint (Schéma)\*: Position de soudage /Welding position: PA

Schéma de préparation / Joint design	Disposition des passes / Details
	

Paramètres de soudage /Welding parameters: Unités: Ampère, Volt, Cm/mn,

N° de passes.....	1		
Procédé de soudage.....	135		
Produit d'apport: Fil (F) ou électrode (E).....	316L Si		
- Désignation normalisée.....	G 19 12 3 L Si		
dans la marque.....	GSY		
- Diamètre.....	1mm		
Gaz de protection.....	Arcal chrome		
- endroit / débit l / mn.....	10		
Gaz de protection.....	Argon		
- envers / débit l / mn.....	6		
Electrode réfractaire - diamètre.....			
Nature du courant.....	CC+		
Intensité I en A.....	90		
Tension U en V.....	19		
Vitesse d'exécution V d'une passe: cm / mn.....	25		
Energie en Kjoule / cm.....	6		
T° de préchauffage en C°.....			
T° entre passes en C°.....			
Matériel de soudage:.....			
Gougeage (nature).....			
Contrôle			
Ressuage	Radiographie		

CS4 Technicien(ne) en soudage	Code 25-CS4-TS-E1-MEAG2	Dossier Technique	Session 2025
ÉPREUVE : E1	Durée : 3h30	Coefficient : 2	DT 7/10

## DMOS N°2

EN 9606 141, T, FW, FM5, S, t2, PC, gb

DMOS N°/WPS Ref:

Qmos N°/WPQR Ref:

Préparation nettoyage /Prerand cleaning:

Constructeur ou fabricant /Manufacturer:

Matériau de base N°1 /Base material:

Matériau de base N°2 / X2CrNi23-4

Procédé de soudage /W Process:

Type de joint /Joint design:

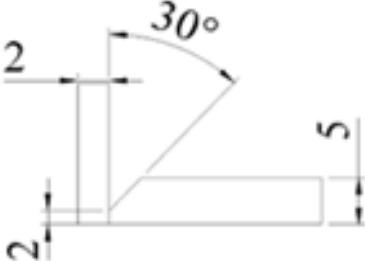
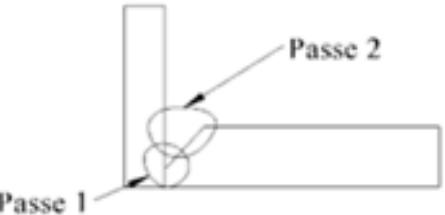
Détail de préparation de joint (Schéma)\*:

316L Repère à assembler : REP3 /16

Epaisseur de base (mm) /Thickness: 2mm/5mm

141 Diamètre de base (mm) /Diam:

FW Position de soudage /Welding position: PC

Schéma de préparation / Joint design	Disposition des passes / Details
	

Paramètres de soudage /Welding parameters : Unités: Ampère, Volt, Cm/mn,

N° de passes.....	1	2	
Procédé de soudage.....	141	141	
Produit d'apport: Fil (F) ou électrode (E).....			
- Désignation normalisée.....			
dans la marque.....			
- Diamètre.....	1,6mm	1,6mm	
Gaz de protection.....	Argon	Argon	
- endroit / débit l / mn.....	2	2	
- envers / débit l / mn.....			
Electrode réfractaire - diamètre.....	1	1	
Nature du courant.....	CC-	CC-	
Intensité I en A.....	75	90	
Tension U en V.....			
Vitesse d'exécution V d'une passe: cm / mn...			
Energie en Kjoule / cm:			
T° de préchauffage en C°.....			
T° entre passes en C°.....			
Matériel de soudage.....			
Gougeage (nature).....			

CS4 Technicien(ne) en soudage	Code 25-CS4-TS-E1-MEAG2	Dossier Technique	Session 2025
ÉPREUVE : E1	Durée : 3h30	Coefficient : 2	DT 8/10

## DMOS N°3

EN 9606 135, P, FW, FM5, S, t2, PA

DMOS N°/WPS Ref:

Qmos N°/WPQR Ref:

Préparation nettoyage /Prerand cleaning:

Constructeur ou fabricant /Manufacturer:

Matériau de base N°1 316L

Repère à assembler : REP3/17

Matériau de base N°2 304L

Epaisseur de base (mm) /Thickness: 2mm

Procédé de soudage /W Process: 135

Diamètre de base (mm) /Diam:

Type de joint /Joint design: FW

Position de soudage /Welding position: PA

Détail de préparation de joint (Schéma)\*:

Schéma de préparation / Joint design	Disposition des passes / Details

Paramètres de soudage /Welding parameters: Unités: Ampère, Volt, Cm/mn,

N° de passes.....	1		
Procédé de soudage.....	135		
Produit d'apport: Fil (F) ou électrode (E).....	316L Si		
- Désignation normalisée.....	G 19 12 3 L Si		
dans la marque.....	GSY		
- Diamètre.....	1mm		
Gaz de protection.....	Arcal chrome		
- endroit / débit l / mn.....	10		
Gaz de protection.....			
- envers / débit l / mn.....			
Electrode réfractaire - diamètre.....			
Nature du courant.....	CC+		
Intensité I en A.....	85		
Tension U en V.....	18		
Vitesse d'exécution V d'une passe: cm / mn.....	28		
Energie en Kjoule / cm.....			
T° de préchauffage en C°.....			
T° entre passes en C°.....			
Matériel de soudage:.....			
Gougeage (nature).....			
Contrôle			
Ressuage	Radiographie		

CS4 Technicien(ne) en soudage	Code 25-CS4-TS-E1-MEAG2	Dossier Technique	Session 2025
ÉPREUVE : E1	Durée : 3h30	Coefficient : 2	DT 9/10

