

## **E3. EPREUVE PRATIQUE**

### **SOUS EPREUVE E33 :**

**1<sup>ère</sup> situation : Fabrication, assemblage d'un sous-ensemble**

**Durée : 8 heures - Coefficient : 2**

Documents remis au candidat :

<b>DOSSIER TECHNIQUE</b> : Feuilles DT 1/8 à DT 8/8
-----------------------------------------------------

- **CONTRAT ECRIT** : Folio DR 1/3
- **LES COORDONNES DU DEVELOPPEMENT DE LA TREMIE REP.02** : Folio DR 2/3
- **BAREME DE NOTATION** : Folio DR 3/3

<b><u>Limite de l'étude</u></b> : Réalisation du sous-ensemble avaloir SE/2.
------------------------------------------------------------------------------

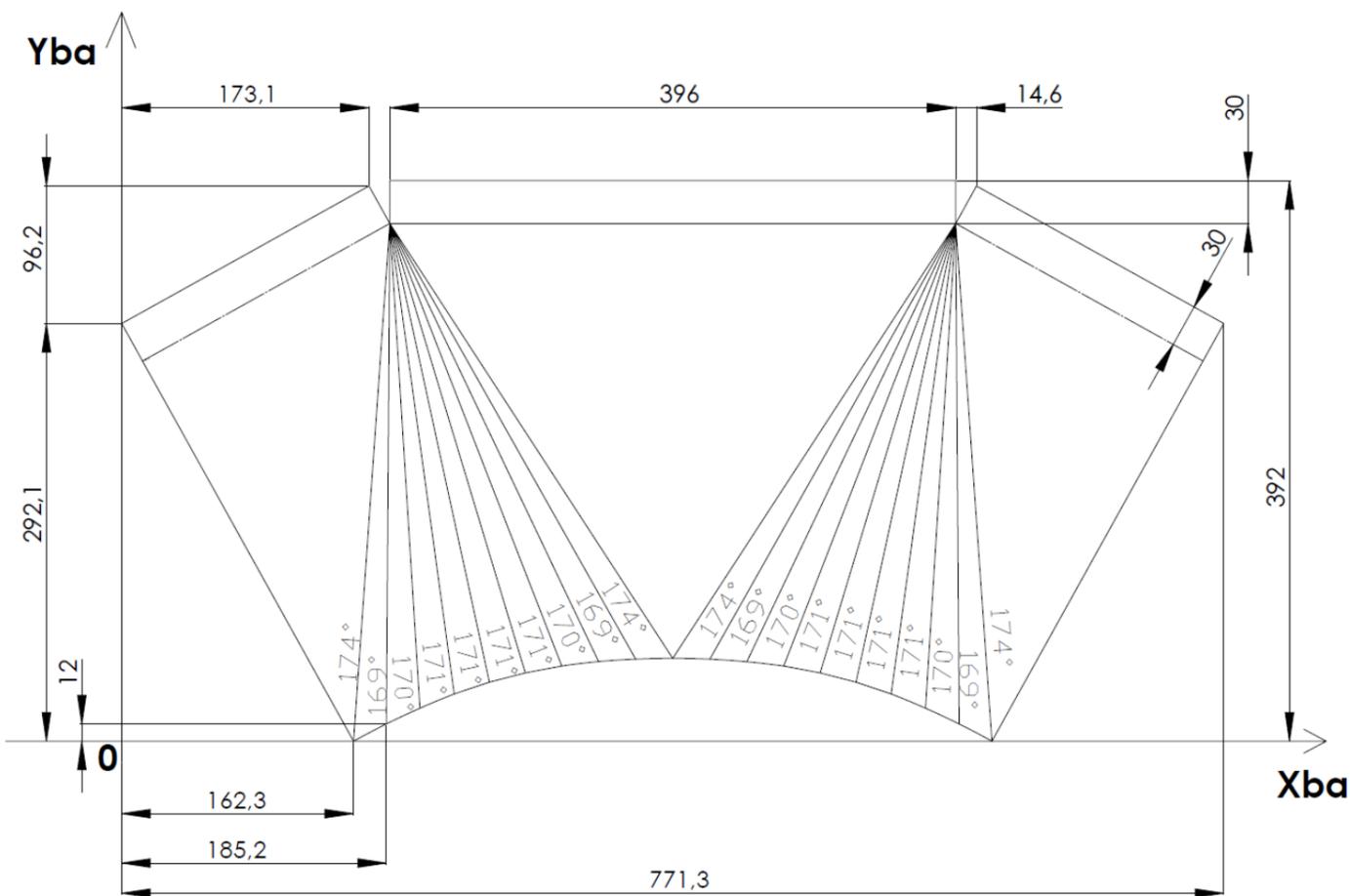
**NOTA** : Dés la distribution du sujet, assurez vous que l'exemplaire qui vous à été remis est conforme à la liste ci-dessus ; s'il est incomplet, demandez un nouvel exemplaire au responsable de la salle.

# SOUS EPREUVE E33 : 1<sup>ère</sup> situation : Fabrication, assemblage d'un sous-ensemble

## CONTRAT ECRIT

ON DONNE : Conditions ressources	ON DEMANDE :	ON EXIGE :	NOTE :
<p>Le dossier technique :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>DT 1/8 à DT 8/8.</li> </ul> <p>Les documents réponses :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contrat écrit: Folio DR 1/3</li> <li>Les coordonnées du développement de la trémie REP.02: Folio DR 2/3</li> <li>Barème de notation: Folio DR 3/3</li> <li>Le parc machine à disposition.</li> <li>L'outillage, le matériel de mesure et de contrôle.</li> <li>La matière d'œuvre nécessaire à la réalisation.</li> <li>L'élément Rep.04 réalisé en E32.</li> </ul>	<p><b>1°) De réaliser le sous-ensemble avaloir SE/2 des plans DT 1/8 à DT 8/8.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Exécuter les débits des éléments.</li> <li>De créer et d'exécuter le ou les programmes pour la réalisation du Rep.02.</li> <li>Réaliser les conformations demandées.</li> <li>Assembler les différents éléments.</li> <li>Réaliser, le pointage et le soudage des éléments en respectant les indications du plan.</li> <li>Réaliser les usinages demandés.</li> <li>De réaliser l'assemblage général des divers éléments.</li> <li>Contrôler, redresser, ajuster.</li> <li>Respecter les règles de sécurité pour l'ensemble des activités.</li> </ul>	<p>Des éléments conformes aux plans</p> <p style="text-align: center;">} Conforme aux spécifications du dossier technique</p> <p>Un respect total des règles d'hygiène et de sécurité. (-1pt par manquement de respect des règles d'hygiène et de sécurité).</p>	<p>Voir barème de notation Folio DR 2/2</p>
			<p><b>Total:</b></p> <p style="text-align: right;">/200</p> <p style="text-align: right;">/20</p>

**COORDONNES DU DEVELOPPEMENT DE LA TREMIE REP.02**



Angle	Xba	Yba	Vgbh
174.2	162,3	0	362,9
169.1	185,2	12	350
169.9	208,7	23,1	339,6
170.5	232,7	33,1	332
170.8	257,4	41,3	328,2
170.8	282,5	47,8	328,2
170.5	308	52,6	332
169.9	333,8	55,7	339,4
169.1	359,7	57,4	349,9
174.2	385,6	57,9	362,9
174.2	385,7	58	362,8
169.1	411,6	57,4	349,9
169.9	437,5	55,6	339,5
170.5	463,3	52,6	332
170.8	488,8	47,8	328,2
170.8	513,9	41,3	328,2
170.5	538,6	33,1	332
169.9	562,6	23,1	339,6
169.1	586,1	12	350
174.2	609	0	362,9

Nota : Les angles indiqués sur le développement sont arrondis au degrés près.  
Vgbh correspond à la vraie grandeur de chaque génératrice.

POSTES				NOTES
<b>Contrôles de conformité :</b> Cotes relevées : /5 points Conformité (oui/non) : /9points	<b>Contrôles de conformité à effectuer par le candidat</b> (compléter les parties grisées de ce document).			/14
	<b>Cotes relevées</b> ( / 5 points)	<b>Conformité</b> ( / 9points)		
<b>Cotes et Positions</b>		<b>OUI</b>	<b>NON</b>	
Largeur avaloir : 460±2				/15
Profondeur avaloir : 370.5±2				/15
Hauteur avaloir : 333.5 ±2				/10
Position des trous du cadre : 116±1 et 115±1				/10
<b>Conformation/géométrie</b>				
Perpendicularité du cadre $\perp$ 1				/10
Parallélisme du cadre // 1				/10
Conformation trémie Rep.02				/10
<b>Assemblages</b>				
Respect de la symbolisation				/10
Soudage 141 - Aspect des cordons				/10
Boulonnage, facilité de montage				/10
Pointage : Aspect, répartition des points de soudure				/10
Ajustement, position des éléments : J max=0,5mm, au delà =0 point				/20
<b>Présentation de l'ensemble, finitions (rayures, coups, ébavurage, soudures nettoyées).</b>				<b>/10</b>
<b>Compte rendu ( /6points) : (à compléter par le candidat)</b>				
Principal problème rencontré lors de la fabrication:				/2
Proposition d'amélioration/résolution du problème :				/4
<i>Note aux examinateurs : l'évaluation du compte rendu portera sur la pertinence du problème exposé par rapport à la pièce du candidat et sur la solution technique apportée (solution appropriée pour résoudre le problème).</i>				
<b>Respect des règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.</b>				<b>/30</b>
TOTAL sur 200 points				
TOTAL sur 20 points				

CORRECTEURS :

N° du CANDIDAT :