



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV®](#)

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

SOMMAIRE

Épreuve E5 : DEFINITION DES PROCESSUS

Sous-épreuve U51 : PREPARATION

Coefficient : 2.5 - Durée : 4 heures

Partie 1 : Séquence d'assemblage

Partie 2 : Traçage

Contenu du dossier :

Texte et questions : pages 1/ 2, 2/2

(2) plans N° DT01 , DT02 pour la partie 1

(1) plan N° TP02 pour la partie 2

(4) trames de nomenclature

Dossier à rendre :

Partie 1 :

Les feuilles de copies utilisées

Les trames de nomenclature utilisées et numérotées

Partie 2 :

(1) plan N° TP02

Temps et barèmes :

Questions	Temps conseillés	barème
1 , 2 et 3 partie 1	2 heures	20 points
traçage partie 2	2 heures	20 points

Aucun document autorisé

E5 – Définition des processus**U51 – PREPARATION****Sujet : Ecubiers****Mise en situation :**

L' objet de l'étude concerne les écubiers d'un ferry

Partie 1 : Séquence d'assemblage**Mise en situation partie 1 :**

Les panneaux 6502 et 6503 renferment les écubiers de ce navire. Après avoir défini le positionnement exact de ces écubiers , une des étapes de fabrication la plus délicate est la mise en place de l'écubier sur le bordé.

L'écubier étant une pièce technique renfermant des surfaces " composées " , la découpe de l'emplacement ne se fait qu'après présentation de la pièce sur la nappe.

Travail demandé :**Question 1 :**

On demande d'établir une séquence d'assemblage (soudage) des panneaux 6503 indices 02 et 03 ; on privilégiera :

- La facilité de mise en oeuvre
- La précision
- Les porques 377 , 383 , 389 et 395 sont préfabriquées , elles auront des découpures de passage de lisse là où cela est nécessaire.
- L'indice 02 renfermant l'écubier sera monté sur un berceau spécifique , l'indice 03 est monté à part sur une table haute plus simple de mise en oeuvre .
- Les profilés 962,964,966,968,970,972,973 et 974 seront pointés en attente près de leur position finale.
- L'écubier préfabriqué portera le numéro 400.

Question 2 :

Etablir la nomenclature complète du panneau 6503 indice 02 sur les trames de nomenclature.

Question 3 :

Les profilés 962,964,966,968,970,972,973 et 974 sont soudés après jonction du panneau 6503 avec le suivant :

- Quelles sont les raisons ?

Partie 2 : Traçage

Mise en situation partie 2 :

L'étude portera sur le bordé de ce navire du plan TP02 :

- Rechercher l'allongement (vraie grandeur) des joints 990 et 991 , on utilisera le perpignage du plan horizontal
- Développer la tôle de bordé comprise entre les abouts 330 ,331 et les joints 990 et 991 .
- Incorporer la fenêtre dans la tôle développée

1

Nom : _____

Prénom : _____

date de naissance : _____

N° : _____

centre épreuve : _____

[illegible]

COUPE CC

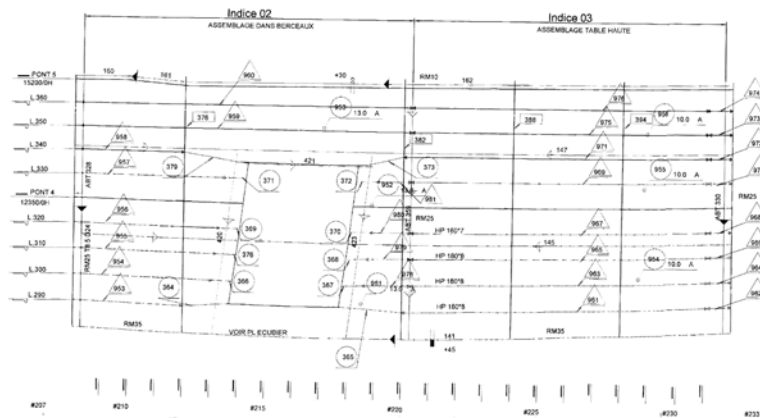
[illegible]

COUPE ZZ

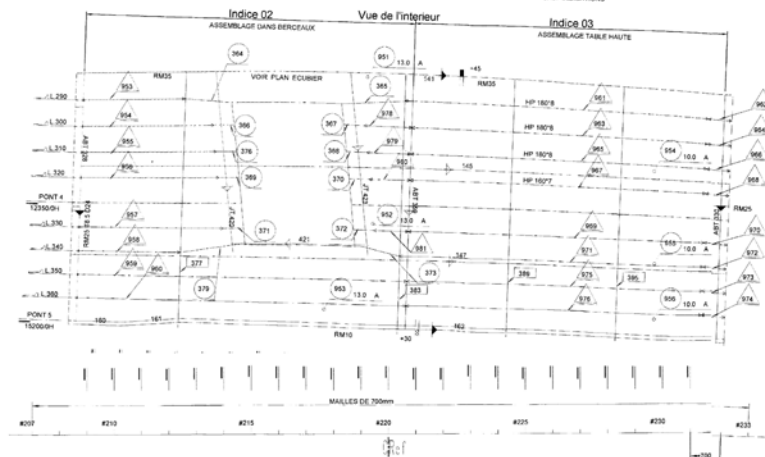
COUPE XX

BTS CONSTRUCTION NAVALE	Session 2005
DEFINITION DES PROCESSUS	Plan N° DT 01

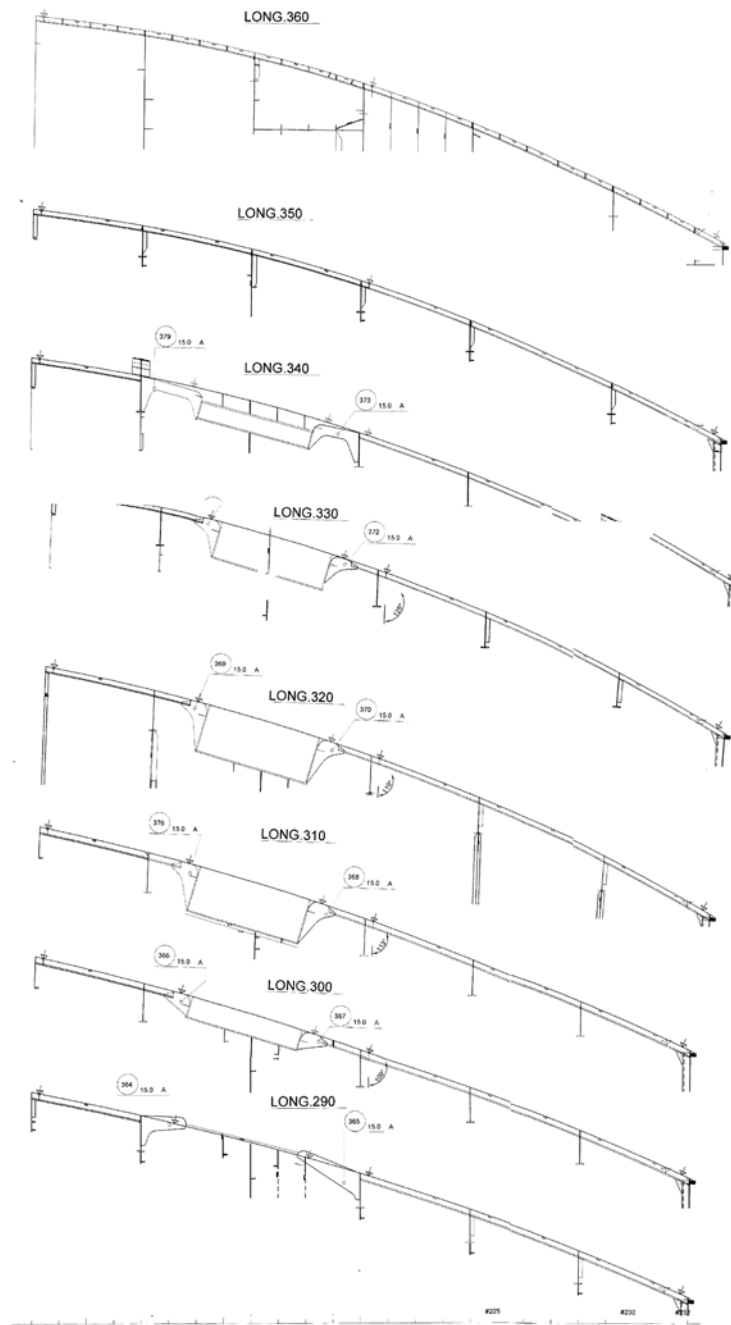
PANNEAU 6502 Indice 02-03
 TRACAGE ET HABILLAGE DE LA NAPPE
 RAIDISSEURS HP 140*7 A SOUDURE SAUF INDICATIONS
 Vue de l'intérieur



PANNEAU 6503 Indice 02-03
 TRACAGE ET HABILLAGE DE LA NAPPE
 RAIDISSEURS HP 140*7 A SOUDURE SAUF INDICATIONS
 Vue de l'intérieur

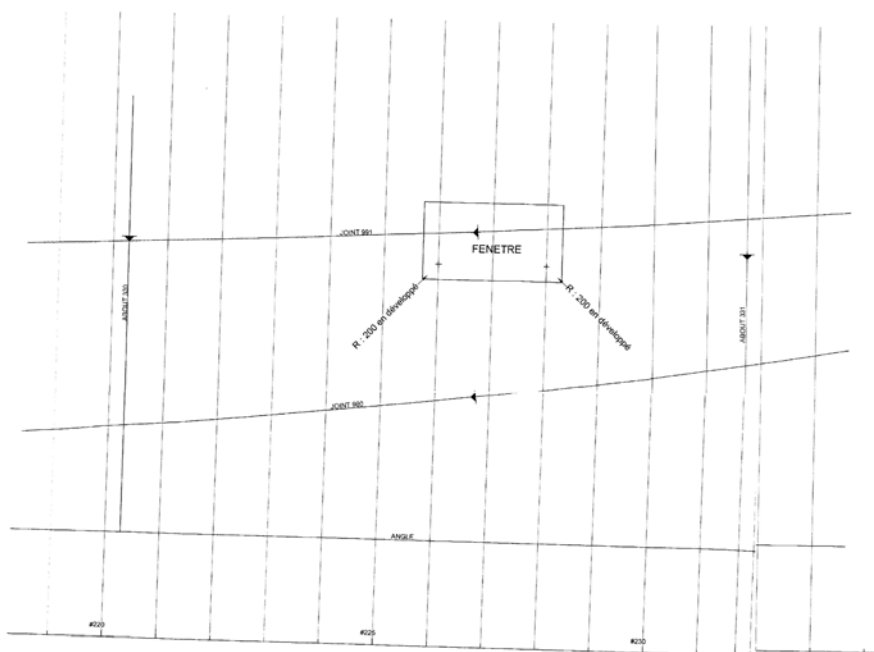


↑ +45	Surélevé de 45 mm	902	Profil du cornier
→ 162	Joint de panneau 162	379	Tôle (même sens)
→ 145	Joint de tôle 145	377	Ensemble préfabriqué
→ L 380	Longitudinal 380 (base)	903	Joint de panneau (A)

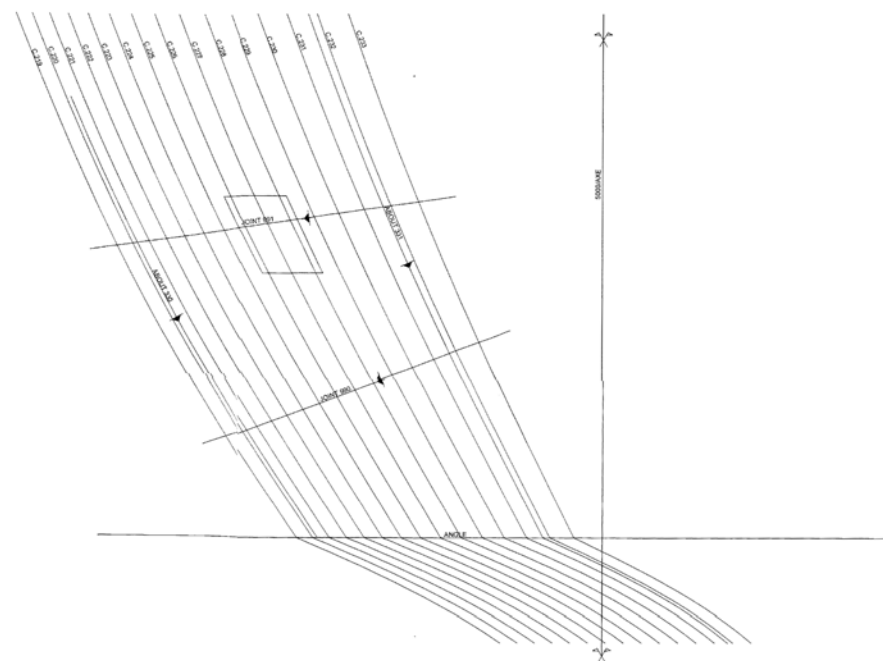


PONT 5 A 15200/0H DU C.208+200 AU C.232-200
 PONT 4 A 12350/0H DU C.208+200 AU C.232-200
 BORDE EXTERIEUR
 PANNEAUX 6502-6503

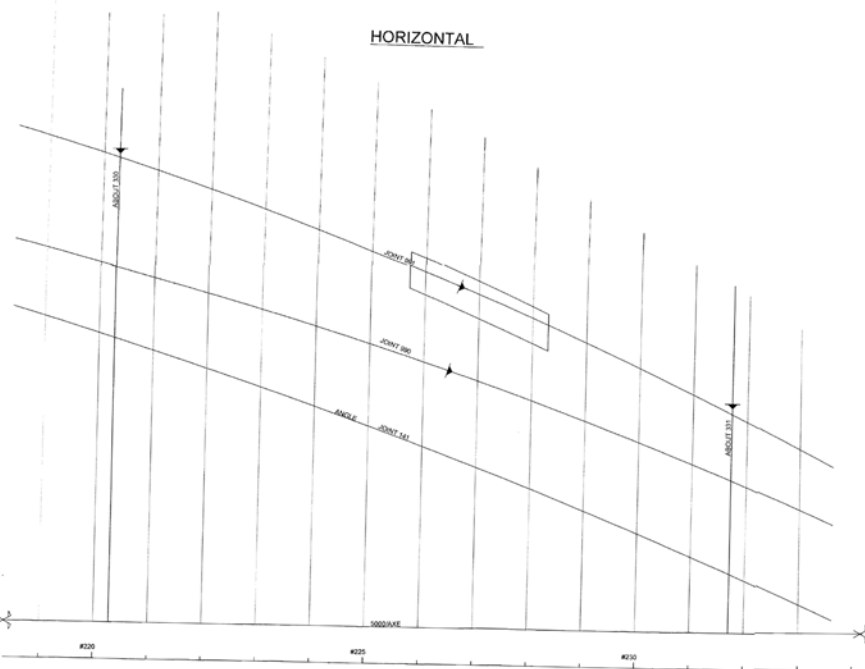
LONGITUDINAL



VERTICAL



HORIZONTAL



1e Rechercher l'allongement des joints 990 & 991
2e Développer la tôle de bord comprise entre les abouts 330 & 331 et les joints 990 & 991
3e Incorporer la fenêtre dans la tôle développée

Echelle : 1 / 25

BTS CONSTRUCTION NAVALE
DEFINITION DES PROCESSUS

Session 2005
PLAN N° TP02