

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.

Cal
L'usage
Aucun document n'est autorisé.

Baccalauréat professionnel OUVRAGES DU BÂTIMENT : MÉTALLERIE	ID00	Code :29 03 22	Session 202	SUJET - RÉPONSES
Sous-épreuve E.22 - Préparation et suivi d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier (U.22)		Durée : 3 heures	Coefficient : 2	DR1/ 7

Thème 1 : APPUIS PIEUX

Activité 1 : Feuille d’inventaire

Le nombre de vis M16 est de


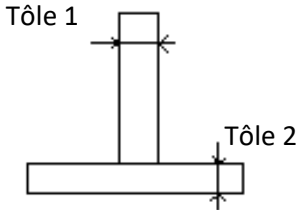
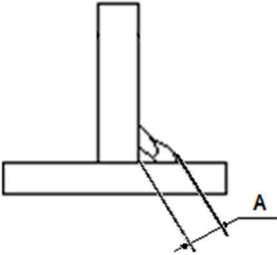
Zone de calculs

.....

.....

Thème 2 : PORTIQUE PI

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

		SERVICE QUALITE SOUDAGE					
Descriptif de Mode Opérateur 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 : Ø2.5 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			
							
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			

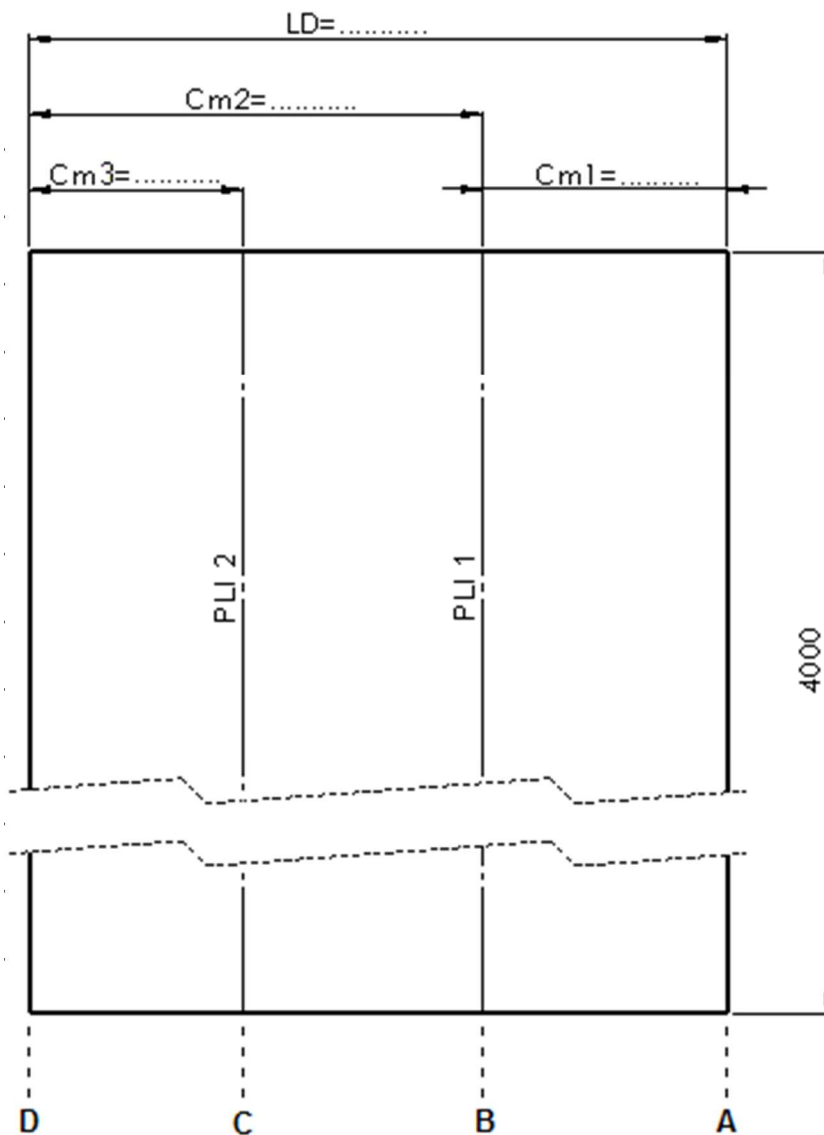
Thème 3 : CHENEAU

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° =.....

2) Schéma du développé :

Zone de calculs :



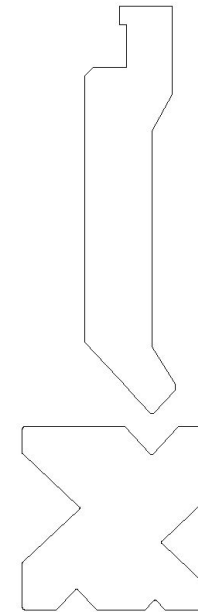
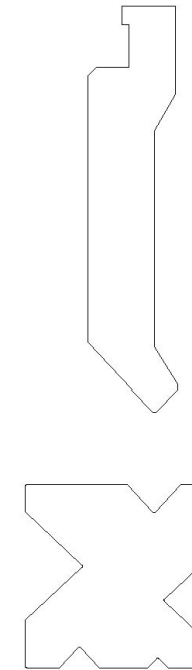
Activité 2 : Gamme de pliage

Pli 1 :

Avant pliage :

Après pliage :

Angle de pliage =.....

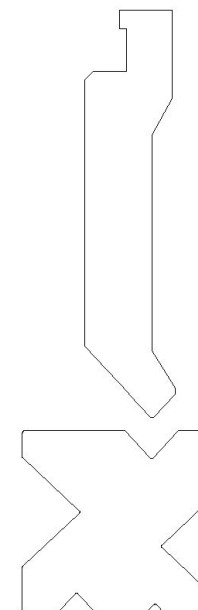
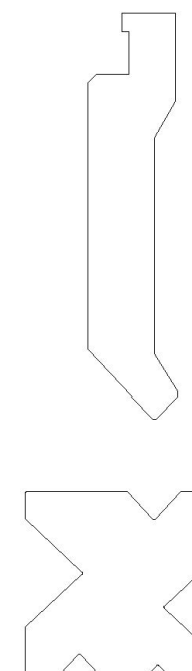


Pli 2 :

Avant pliage :

Après pliage :

Angle de pliage =.....



Thème 4 : BATARDEAUX 3.14

Activité 1 : Feuille d’optimisation

- 1) La longueur d’un montant batardeau est demm
- 2) Tableau papier du logiciel Logibarre.



Activité 2 : Feuille sortie matière

- 1) Tableau Stock matière :

Matière	Section	Nombre	Observations
.....

- 2) 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 :
--------------------------	-------

2) 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

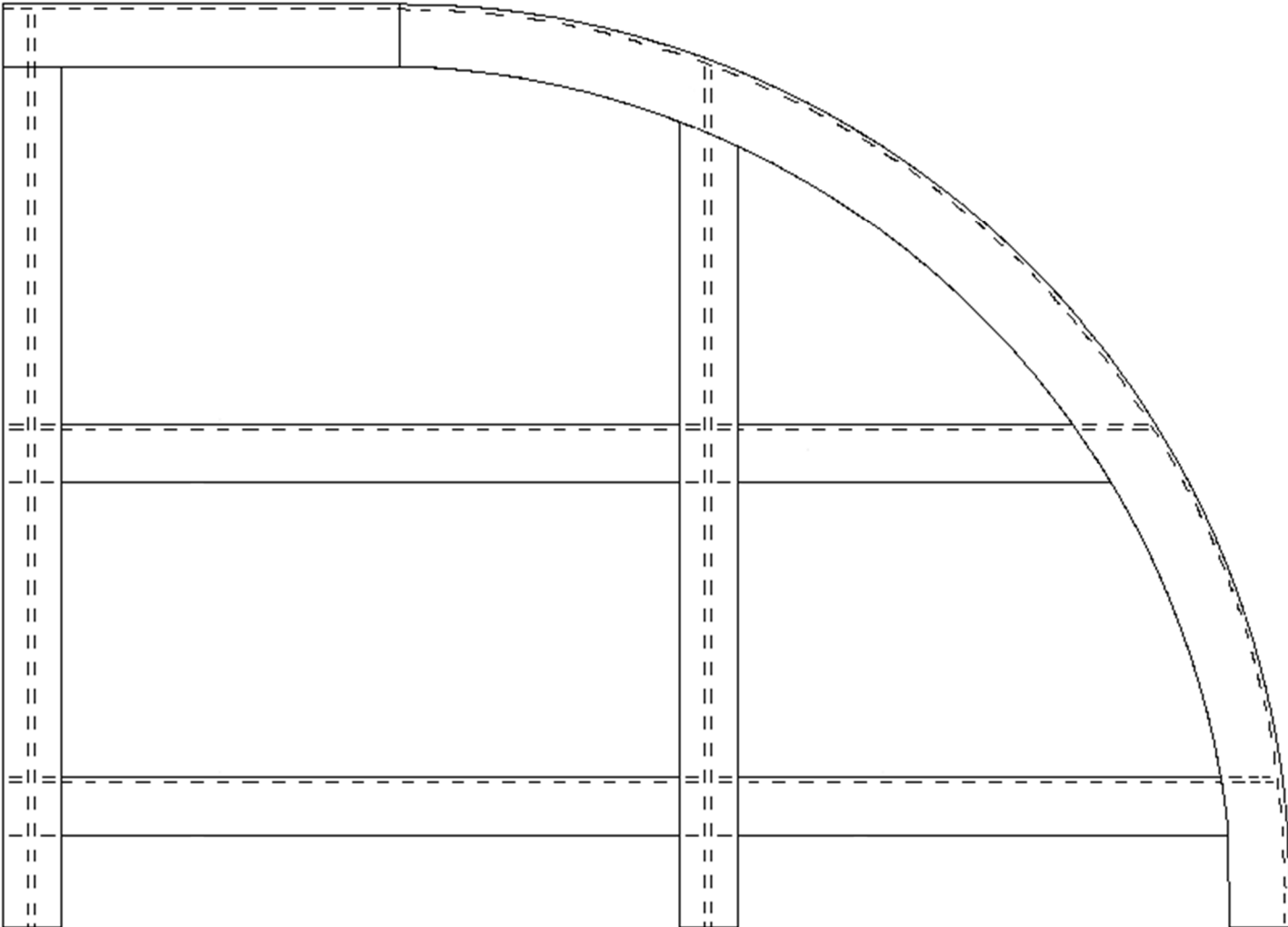
Graphe de montage :

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 :

.....

.....

.....

.....

OUI	NON
-----	-----

1) Est-ce possible ? (Entourer votre réponse)

-Justifier votre réponse :

.....

.....

2) 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

.....

.....

.....

2) 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

.....

.....