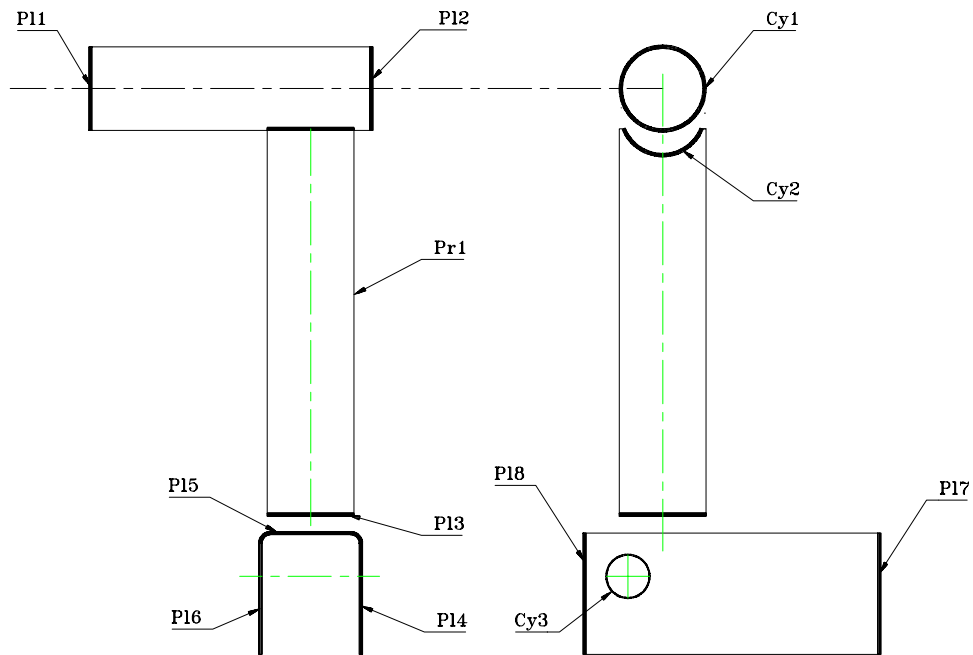


# DOSSIER CORRIGE

BAC STI 1997	GM option C	ESTI 1er groupe	Préparation Corrigé	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Evaluation Sujet	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		Folio 1 / 5
-----------------	----------------	--------------------	------------------------	---	---------------------	--	--	-------------

## Ecrit

### 1°) Modèle géométrique



### 2°) Paramètres intrinsèques du fourreau:

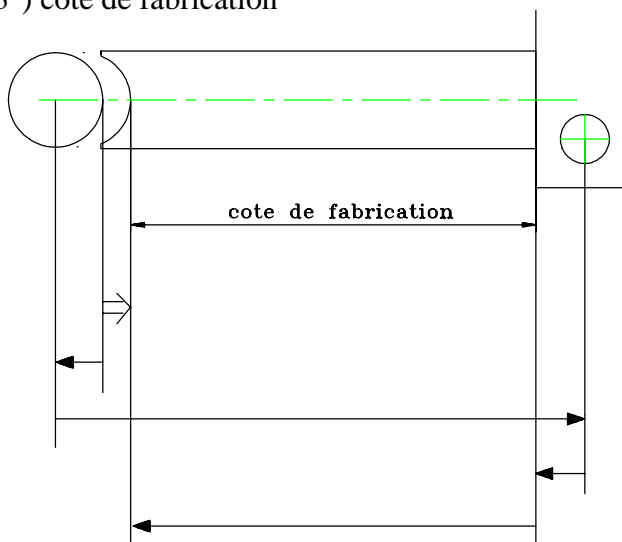
$lg\ 162 \pm 0.5 \quad \phi 48.3 \quad ep\ 2.9$

de situation:

//	1	A
----	---	---

$10 \pm 0.5 \quad 255 \pm 0.5$   
 $20 \pm 0.5$

### 3°) cote de fabrication



$\Leftarrow$ $\Rightarrow$	$\Rightarrow$ $\Leftarrow$	IT
	1.5	3
	24.15	0.5
255		1
	25	1
	x	IT <sub>x</sub>

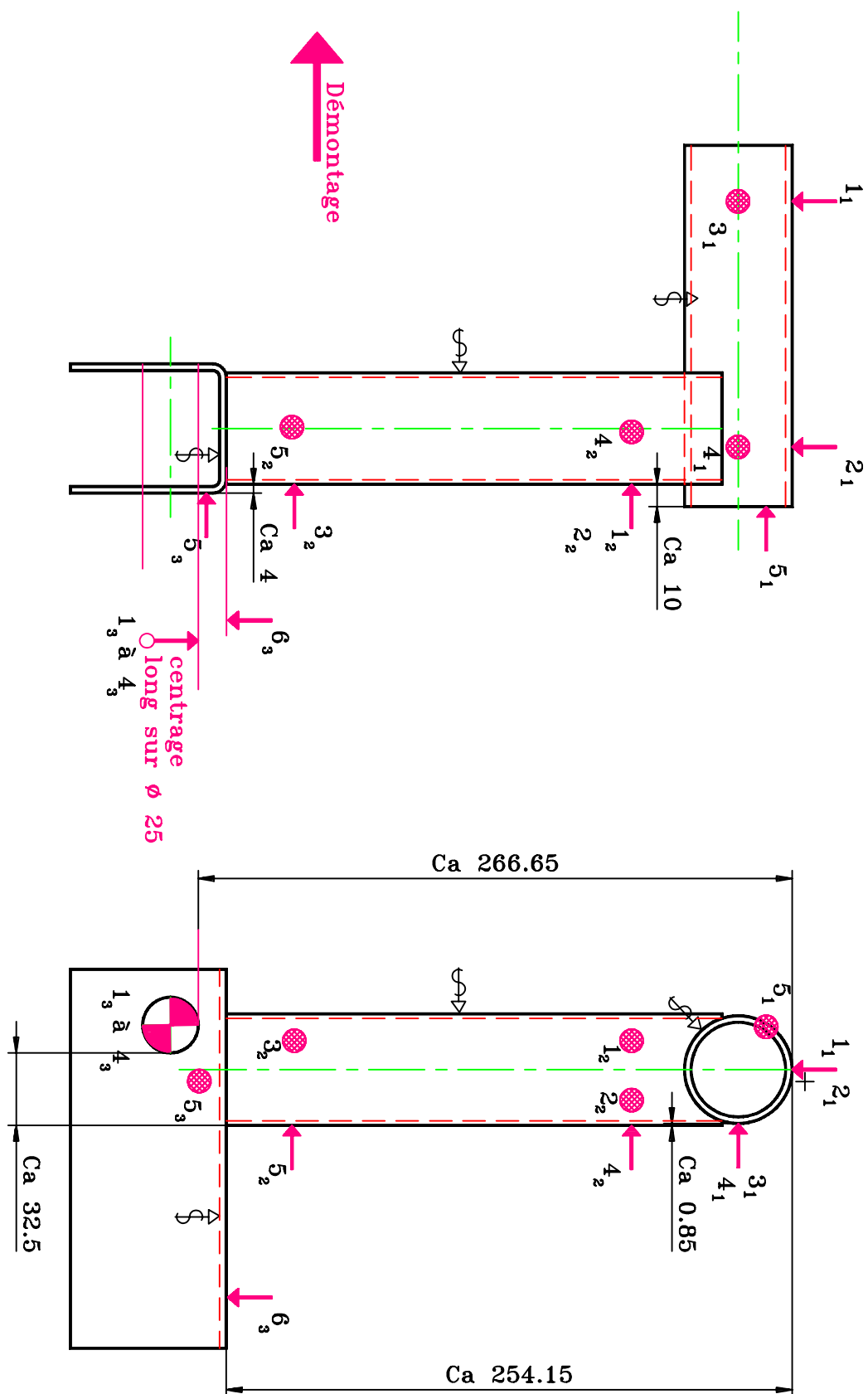
$$x = 255 - (1.5 + 24.15 + 25) = 204.35$$

$$IT\ x = 3 - (0.5 + 1 + 1) = 0.5$$

$$Cf = 204.35 \pm 0.25$$

4 et 5°)

ISOPRA97.plt



## Pratique

2°) Dmosp

### Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) suivant EN 288-3: 1992

Lieu: ...  
DMOS référene N° : EXEMPLE BAC97

PV-QMOS N° : ...  
Constructeur ou Fabricant: ...

Nom du soudeur: MARTIN

Procédé de soudage: 135

Type de joint: BW et FW

Détail de préparation de joint (schéma)\*:

EXAMINATEUR OU ORGANISME D'INSPECTION:

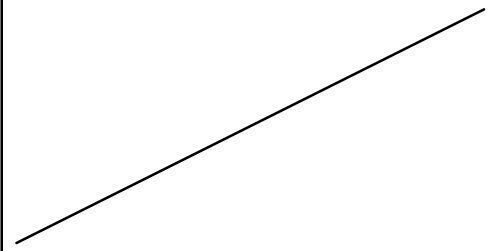
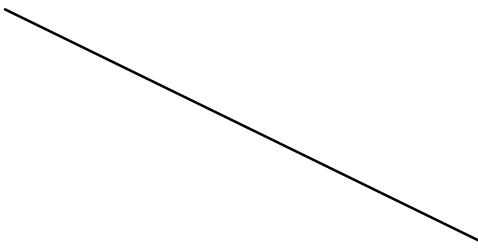
...  
Méthode de préparation et nettoyage:  
Néant

Spécification matériau de base: E235 2

Epaisseur du matériau de base (mm): 3

Diamètre du matériau de base (mm): ...

Position de soudage de l'assemblage: PB

Schéma de préparation	disposition des passes
	

Paramètres de soudage:

Passes N°	Procédé	Dimension métal d'apport	Courant A	Voltage V	Type de courant Polarité	Alimentation en fil Vitesse d'avance*	Energie de soudage *
1	135	8/10	100	19	CC+	4m/min 30 cm/min	3.8 Kj

Métal d'apport: codification: suivant centre examen  
marque et type: id.

Reprise spéciale ou séchage: ...

Gaz de protection/flux: endroit: Ar CO2 O2  
envers: ...

Débit de gaz: endroit: 12 l/min  
envers: ...

Type d'électrode de tungstène/dimension: ...

Détail de gougeage ou du support envers: ...

Température de préchauffage: ...

Température entre passes: ...

Traitement thermique après soudage ou vieillissement:

Temps, Température, Méthode: ...

Vitesse de montée en température et de refroidissement\*: ...

L'assemblage de qualification décrit ci-dessus a été soudé en présence de :

Nom, date et signature

constructeur ou fabricant

Examineur ou organisme

Autres Informations:

...  
par ex. : balayage (largeur maximale) oscillation:

- \* Fréquence, Temporalisation: ...
- \* Soudage pulsé détails: ...
- \* distance de maintien: ...
- \* Détail du plasma: ...
- \* Angle de torche: ...

\* si nécessaire

BAC STI 1997	GM option C	ESTI 1er groupe	Préparation Corrigé	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Evaluation Sujet	<input type="checkbox"/>	Folio 4 / 5
-----------------	----------------	--------------------	------------------------	---	---------------------	--------------------------	-------------

3 °) fiche de contrôle

Commande N°:	<b>FICHE CONTROLE</b>	PHASE : <b>Soudage</b>
Designation :	Etablie par: <b>Martin</b>	Machine : <b>MAG</b>
Gamme N°:	Le: <b>juin 1997</b>	Quantite : <b>3</b>

Contrat

RAPPORT DU CONTROLEUR

NOMBRE DE PIECES :	NOMBRE DE PIECES CONTROLEES :	1 = cote bonne    0 = cote fausse
--------------------	-------------------------------	-----------------------------------

cotes à contrôler	nombre de pieces controlees	cotes bonnes
<b>// 1 A</b>		
<b>10±0.5</b>		
<b>4±0.5</b>		
<b>20±0.5</b>		
<b>255±0.5</b>		
<b>gorge 3</b>		
pieces bonnes		

Conclusion du controleur :

Conforme au contrat ☐    Non conforme au contrat ☐    Signature :

Nota : si dans le lot de pieces a controler, une piece est fausse, indiquez la procedure à suivre :





