ш
~
Ω
⋖
ပ
ш
ပ
Ś
ž
₹
Ω
ш
æ
₹
75
ъ
-
面
_
œ
ш

Académie :	Session:		
Concours:			
Spécialité/option :		Repère de l'ép	oreuve :
Intitulé de l'épreuve :			
NOM : (en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse) Prénoms :		— N° du candidat	(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

EFE GIS 2

A.1- Feuille de débit du corps du condenseur

REP	Désignation	Nbre	Longueur	Largeur	Ep
1					4mm
2					4mm
4					4mm
7.1					4mm
7.2					4mm
12					4mm

A.2- Feuille d'approvisionnement du corps du condenseur

REP	Désignation	Dimension du format	Nombre	Masse Unitaire	Masse Totale	Observations

CAPLP externe Génie industriel – Option Structures métalliques	Session 2010
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponse DR 1 /1

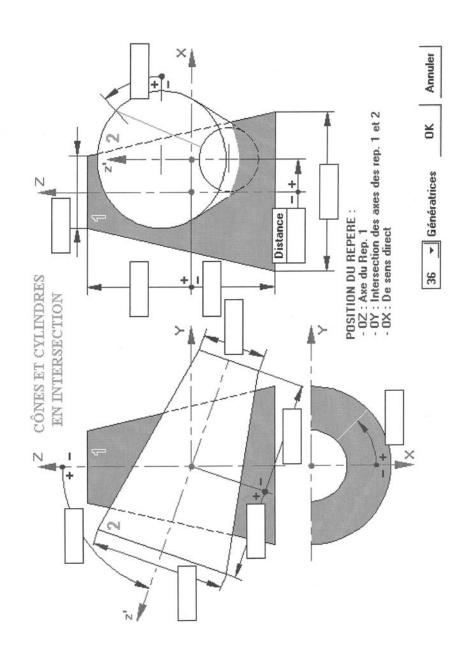
GAMME DE FABRICATION			
Elément:	F	ep:	Nb:
N° Phase et S/Phase	Désignation	Schémas	Outillage et contrôle
			0
	1		c
			9

GAMME DE FABRICATION				
Elément:	ment: Rep: Nb:			
N° Phase et S/Phase	Désignation	Schémas	Outillage et contrôle	
			79	
			E .	

CAPLP externe Génie industriel – Option Structures métalliques	Session 2010
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponse 2/10



Académie :	Session:		
Concours:			
Spécialité/option :		Repère de l'ép	oreuve :
Intitulé de l'épreuve :			
NOM : [en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse) Prénoms :		N° du candidat	
			(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)
			EFE GIS 2

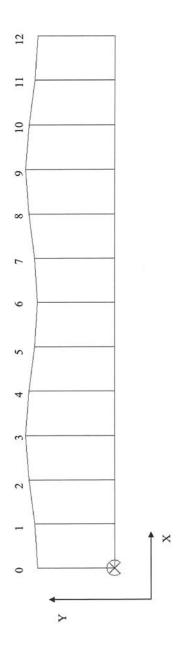


CAPLP externe Génie industriel – Option Structures métalliques	Session 2010
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponse DR 3/10



Académie :	Session:
Concours:	
Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :
Intitulé de l'épreuve :	
NOM : [en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse) Prénoms :	N° du candidat (le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

EFE GIS 2



0	×	>
7		
က		
4		
5		
9		
7		
œ		
0		
10		
7		
12		

CAPLP externe Génie industriel – Option Structures métalliques	Session 2010
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponse DR 4/10

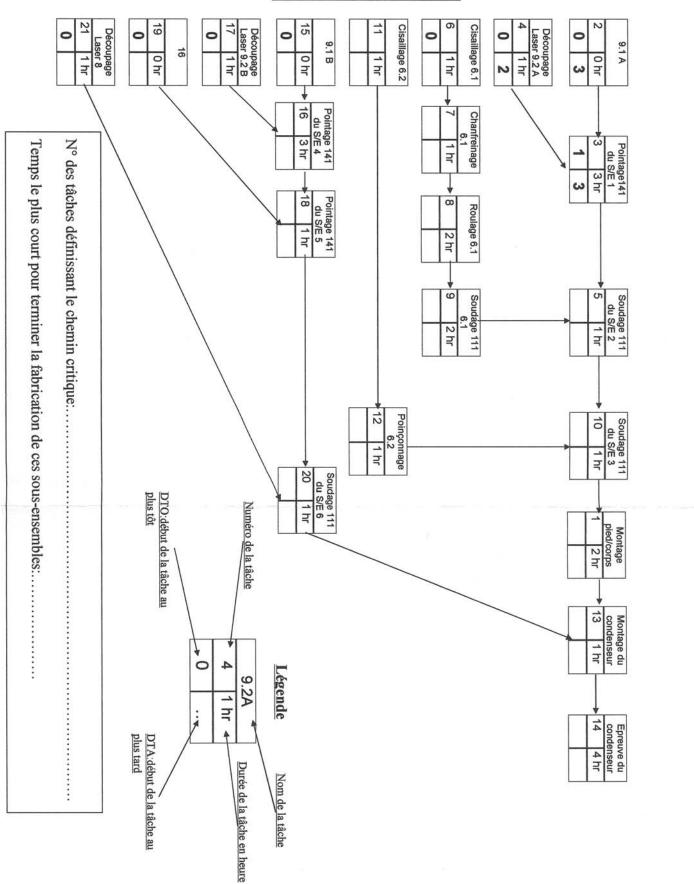


Graphe d'assemblage du sous-ensemble « Calandre + faisceau tubulaire »

Repère Désignation	Instructions	

CAPLP externe Génie industriel - Option Structures métalliques	Session 2010
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponses DR 5/10

Réseau PERT du condenseur



Réponse D	R 6/10
F	Réponse D

Planning Gantt intégrant la fabrication et l'assemblage de 3 condenseurs

Postes	de travail		Chanfreinage	Cisaillage	Roulage	Poinçonnage	Perçage	Pliage	Soudage 111 Poste A	Soudage 111 Poste B	Découpage Laser	Soudage 141 Poste A	Soudage 141 Poste B	Montage	Albert N° des tâches	Nicole Nº des tâches	Marcel N° des tâches
															×	Y	Y ₁
																Y	
																Y	
																Y	
Î																Y	
1 heure																Y	
ure															X ₁		
															X ₁		
															X ₁ X ₁ X ₁ X ₁ X ₁ X ₁		
				5											×		
															×		
[er				6											×		6
Temps en heure				6											×		6
en				6													6
he			7														7
H			7														7
(D			7														7
					00												00
					00												00
					90												90
					90										×		00
					00										×2		00
					90										8		89
\neg		Г			_				9		_				X ₂		9
	Te				_				9 9	-					2		9
	щ		_	_	-	-			9	-				-	2.		9
	Temps tota		-		-				9						2,		9
	otal				-				9			-		-	×		9
	po				-		-		Un		-				2 X2	-	U)
	Ę				-	-			Un.			-			2 X2		Un
	3		-		-	-			Un						2 X2		Un
	0nc				-				10						2 X2		10
	len														2 X2		10
	seu		-		_				10 10						×		10
	l pour 3 condenseurs:													-	2 X2	-	-
														-	× × ×	-	-
	:													13	× × ×	13	13
														-	×2	-	-
														-	X ₂	-	1
														13	×	13	13
														-	×2	-	-
	•													-	X ₂	-	-
		_												13	×2	13	13
						ION	ICAT	BR	AFA	DE	FIN						

CAPLP externe Génie industriel – Option Structures métalliques	Session 2010
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponse DR 7/10

ш
Œ
7
75
_
ш
ပ
2
z
⋖
Ω
ш
œ
æ
$\overline{}$
ш
Z
▥
=
œ
ш
=

Session:	
Repère de l'ép	oreuve :
N° du candidat	(la numéro act actui sui firma au
	Repère de l'éj

(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

EFE GIS 2

					 	EFE GIS 2
	2,700,7	Justinications	S1 mesurė (2,3)≥ 0	S2 mesuré(2.3) <2,5 S1 et S2 sont conformes au CODAP		
	Décision : Soudure	Acceptée : Oui ou Non		ооп		
		S6				
graphies		SS				
	iels	S4				
macro	Contrôles visuels	S3				
Tableau des macrographies	Contrô	S2	S2 mesuré =2,3mm	(l ou L/10)+2 =2,5mm S2 théorique ≤2,5 2.5 ≥ 2,3		
		Sı	SI mesuré =2,3mm	SI théorique ≥ 0 2,3 ≥ 0		
	Macrographies (Echelle3)					

CAPLP externe Génie industriel – Option Structures métalliques	Session 2010		
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponse DR 8/10		

Académie :	Session:	
Concours:		
Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :	
Intitulé de l'épreuve :		
NOM:		
(en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse) Prénoms :	N° du candidat	╗

(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

PEFE GIS 2 38 100% 36 FERRITE 34 32 30 28 Equivalent Cr = Cr + Mo + 1,5 Si + 0,5 Ti ou Nb 26 Diagramme de Schaeffler 24 22 20 18 16 AUSTENITE 14 12 10 A+W **MARTENSITE** 9 \mathbf{Z} 14 10 30 28 Equivalent Ni = Ni + 30 C + 0,5 Mn

CAPLP externe Génie industriel – Option Structures métalliques	Session 2010		
Etude d'un système et/ ou d'un processus technique	Réponse DR 9/10		

L	L	Į
C	ľ	
Č		١
ē	1	ľ
č		
ī		
ř		١
٠		
9	•	2
2	•	
<	1	ĺ
۵		١
ı		i
ř		
ŧ		
ċ		
٩		2
L		
2	2	
ū	L	ı
7		
£	•	
L	L	ı
2	2	2
	TOTAL TOTAL DANS OF SALES	RIEN ÉCRIRE DANS CE CADRE

Académie :	Session:		
Concours:			
Spécialité/option :		Repère de l'ép	oreuve :
Intitulé de l'épreuve :			
NOM : (en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse) Prénoms :		— N° du candidat	
			(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

							EFE GIS
							ISO 15614-1:2004(F)
	1	Descriptif de	mode o	pératoire (de soudage du c	onstructeur ou du fabr	ricant (DMOS)
Lieu:					Méthode Spécific Epaisse Diamètr	ur du matériau de base : e du matériau de base :	age :
		Schéma de p	réparatio	n		Disposition	des passes
ram	ètres de	soudage:					2
asse	Procédé	Dimension	Courant	Voltage	Type de courant	Alimentation en fil	Faccale de accidence
		métal d'apport	Α	V	Polarité	Vitesse d'avance	Energie de soudage
_	.141	métal d'apport	160	27	Polarité		Energie de soudage
_					Polarité	Vitesse d'avance Va = 18 cm/min	
_					Polarité	Vitesse d'avance	
_					Polarité	Vitesse d'avance Va = 18 cm/min	
_					Polarité	Vitesse d'avance Va = 18 cm/min	
Rep Gaz Dét Typ Dét Ten Trai Ten Vite	al d'apporise spéc de protection de gaz e d'élect ails de gonpérature itement throps. Tem isses de misses	ort codification marque et to ciale ou séchage cition/flux :end enverode de tungst de préchauffa e entre passes nermique après perature, Méthemontée en tem	::::::::::::::::::::::::::::::::::::::	27	sement:	Autres informations par ex: balayage ("Fréquence, temp "Soudage pulsé d' "Distance de main "Détail du plasma "Angle de torche:	s:
Mét Reg Gaz Dét Typ Dét Ten Tra Tra Ten Vite	al d'apporise spéc de protection de gaz e d'élect ails de gonpérature itement throps. Tem isses de misses	ort codification marque et to ciale ou séchage cition/flux :end enverode de tungst de préchauffa e entre passes nermique après perature, Méthemontée en tem	::::::::::::::::::::::::::::::::::::::	27	sement:	Autres informations par ex : balayage (*Fréquence , temp *Soudage pulsé de *Distance de main *Détail du plasma *Angle de torche :	largeur minimale) oscillation : oorisation : étails : tien : :
Mét Reg Gaz Dét Typ Dét Ten Tra Tra Ten Vite	al d'apporise spéc c de prote de diect ails de go pérature npérature tement ti nps ,Tem sses de r ssemblag	ort codification marque et tiale ou séchage action/flux :endienverde de tungstrugeage ou du de préchauffa entre passes nermique après pérature ,Méthmontée en tempe de qualificat	:: ype:	nsion:	sement:	Autres informations par ex: balayage ("Fréquence, temp "Soudage pulsé de "Distance de main "Détail du plasma "Angle de torche: Examinateur o Nom, date et s	largeur minimale) oscillation : oorisation : étails : tien : :

