

Parcours : Industrie – la soudure industrielle

Module : Communiquer sur le lieu de travail– niveau B1 - **Unité 5/7 (Avec corrigés)**

UNITÉ 5 – LA QUALITÉ

Objectif d'apprentissage : Appliquer le contrôle qualité

Compétences développées :

- Clarifier une mission de travail avec son responsable
- Suggérer, justifier, argumenter
- Lire, comprendre et appliquer un document qualité
- Formuler une suggestion
- S'interroger sur l'exécution des tâches

Vocabulaire technique : DMOS – Qualité – Réglages – Conditions – Garantir – Valider – Refuser – Conditions – Client – Usage – Contrôle – Autocontrôle – Prototype – Grande série

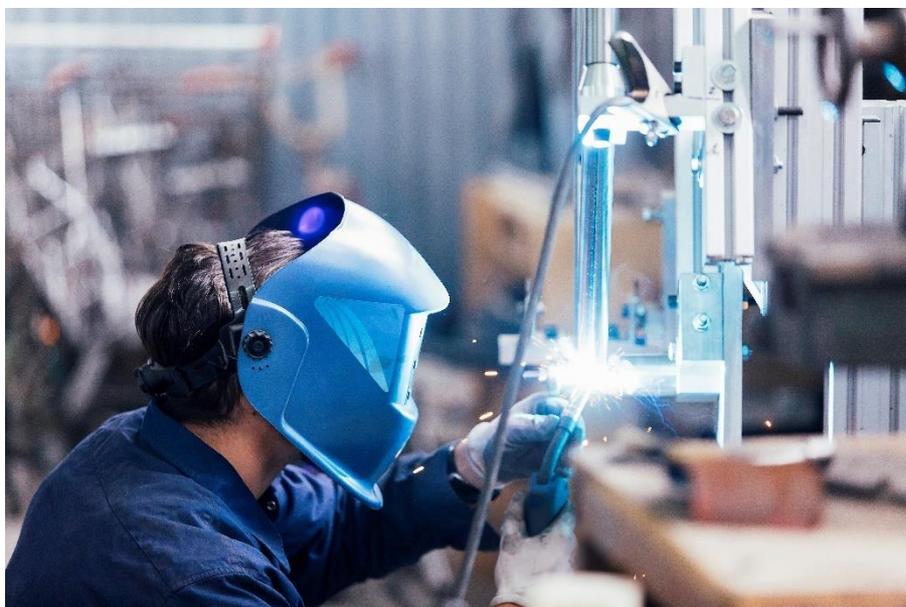
Points de grammaire traités :

Conditionnel avec « si »

Le futur simple

Les verbes pronominaux

Temps: 45 mn



Description du contenu de la situation professionnelle :

Le soudeur se prépare à un nouveau travail. Il regarde le plan et le DMOS.
 Il attend le passage du contrôleur qualité. Il veut profiter de son passage pour lui demander quelques précisions sur le DMOS et suggérer une modification.

Rappel : DMOS = Descriptif de Mode Opérateur de Soudage.

Le soudeur : J'ai une question.

Le contrôleur : Oui, je t'écoute.

Le soudeur : Est-ce que je peux changer l'ampérage ?

Le contrôleur : Non, non en aucun cas. Le document a été validé. On ne peut pas le changer.

Le soudeur : D'accord. Mais vu qu'on a peu de temps, j'ai une solution plus rapide... Si j'augmente le courant à 140 on ira plus vite.

Le contrôleur : Le client a une demande. Tu ne dois faire aucun changement. C'est une grande série, tu te fies au DMOS. En plus, si tu augmentes l'ampérage, ça va trop chauffer. Et tu risques des déformations et des caniveaux.

Le soudeur : D'accord, je vois ce que tu veux dire. Je vais m'en tenir aux renseignements.

PARTIE 5.1 – ACTIVITÉS DE RÉCEPTION

EXERCICE 5.1.1 - VRAI OU FAUX ? EN LIGNE

Le DMOS...

| | | |
|---|-------------------------------|--|
| est un outil. | Vrai <input type="checkbox"/> | Faux <input checked="" type="checkbox"/> |
| est systématique pour la fabrication de pièces. | Vrai <input type="checkbox"/> | Faux <input checked="" type="checkbox"/> |
| peut être modifié. | Vrai <input type="checkbox"/> | Faux <input checked="" type="checkbox"/> |
| renseigne sur la température dans l'atelier. | Vrai <input type="checkbox"/> | Faux <input checked="" type="checkbox"/> |

Le DMOS a pour but de...

| | | |
|---------------------------------|--|--|
| conseiller le soudeur. | Vrai <input type="checkbox"/> | Faux <input checked="" type="checkbox"/> |
| d'imposer des réglages | Vrai <input checked="" type="checkbox"/> | Faux <input type="checkbox"/> |
| garantir la qualité des pièces. | Vrai <input checked="" type="checkbox"/> | Faux <input type="checkbox"/> |

Le DMOS a été validé par...

| | | |
|-----------------|--|--|
| le client. | Vrai <input checked="" type="checkbox"/> | Faux <input type="checkbox"/> |
| le magasinier. | Vrai <input type="checkbox"/> | Faux <input checked="" type="checkbox"/> |
| le fournisseur. | Vrai <input type="checkbox"/> | Faux <input checked="" type="checkbox"/> |

EXERCICE 5.1.2 - RELIER LES EXPRESSIONS. EN LIGNE

Déplacez les textes dans les emplacements qui leur correspondent.

| | | |
|----------------------|------------------------------|---|
| <input type="text"/> | la qualité. | <input type="text" value="Le client"/> |
| <input type="text"/> | a validé. | <input type="text" value="L'autocontrôle"/> |
| <input type="text"/> | les réglages. | <input type="text" value="Les clients"/> |
| <input type="text"/> | vont refuser. | <input type="text" value="Il faut se tenir"/> |
| <input type="text"/> | au DMOS. | <input type="text" value="Je risque"/> |
| <input type="text"/> | est visuel. | <input type="text" value="J'effectue"/> |
| <input type="text"/> | les conditions. | <input type="text" value="Il contrôle"/> |
| <input type="text"/> | le courant. | <input type="text" value="J'augmente"/> |
| <input type="text"/> | une déformation de la pièce. | <input type="text" value="Je respecte"/> |

Solution :

| | | |
|---|---|------------------------------|
| <input type="text" value="Il contrôle"/> | ✓ | la qualité. |
| <input type="text" value="Le client"/> | ✓ | a validé. |
| <input type="text" value="J'effectue"/> | ✓ | les réglages. |
| <input type="text" value="Les clients"/> | ✓ | vont refuser. |
| <input type="text" value="Il faut se tenir"/> | ✓ | au DMOS. |
| <input type="text" value="L'autocontrôle"/> | ✓ | est visuel. |
| <input type="text" value="Je respecte"/> | ✓ | les conditions. |
| <input type="text" value="J'augmente"/> | ✓ | le courant. |
| <input type="text" value="Je risque"/> | ✓ | une déformation de la pièce. |

EXERCICE 5.1.3 - COCHER LES BONNES RÉPONSES. EN LIGNE

Sur le DMOS, je trouve des informations concernant ...

- Le type de gaz à utiliser
- Les contrôles
- L'ampérage
- Un modèle
- La disposition des passes
- Les EPI
- Les paramètres de soudage
- Le type de joint à utiliser

PARTIE 5.2 ACTIVITÉS DE PRODUCTION

EXERCICE 5.2.1 - ÉCOUTER LE DIALOGUE. PUIS CHOISIR UNE RÉPONSE. EN LIGNE

Le contrôleur qualité discute avec le soudeur :

Le soudeur : J'ai une question.

Le contrôleur : Oui, je t'écoute.

Le soudeur : Est-ce que je peux changer l'ampérage ?

Le contrôleur : Non, non en aucun cas. Le document a été validé. On ne peut pas le changer.

Le soudeur : D'accord. Mais vu qu'on a peu de temps, j'ai une solution plus rapide... Si j'augmente le courant à 140 on ira plus vite.

Le contrôleur : Le client a une demande. Tu ne dois faire aucun changement. C'est une grande série, tu te fies au DMOS. En plus, si tu augmentes l'ampérage, ça va trop chauffer. Et tu risques des déformations et des caniveaux.

Le soudeur : D'accord, je vois ce que tu veux dire. Je vais m'en tenir aux renseignements.

Le soudeur propose de modifier :

- a) les délais.
- b) l'ampérage.
- c) l'assemblage.

Le soudeur pense :

- a) gagner du temps.
- b) aider le contrôleur.
- c) fabriquer 140 pièces de plus.

Le contrôleur est :

- a) **formel.**
- b) déçu.
- c) peu sûr de lui.

Le DMOS :

- a) **ne peut être modifié.**
- b) est juste une proposition de travail.

À la fin, le soudeur :

- a) **a bien compris l'importance du document.**
- b) veut convaincre le contrôleur.
- c) veut prendre des risques.

Point Grammaire - Le conditionnel avec SI.

Pour parler de probabilité ou quasi-certitude - Décrire des conséquences :

Construction : **SI + présent de l'indicatif, futur simple**

Exemples :

Si ne règles pas ton poste, tu auras des difficultés à souder.

Si tu pars maintenant, tu ne verras pas Alex.

Si tu ne suis pas les règles, tu devras recommencer.

Rappel sur le futur simple :

| | Les terminaisons | 1 ^{er} groupe | 2 ^{ème} groupe | 3 ^{ème} groupe |
|------------|------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Je | -rai | Je commencerai | Je finirai | Je mettrai |
| Tu | -ras | Tu commenceras | Tu finiras | Tu mettras |
| Il/Elle/On | -ra | On commencera | On finira | On mettra |
| Nous | -rons | Nous commencerons | Nous finirons | Nous mettrons |
| Vous | -rez | Vous commencerez | Vous finirez | Vous mettrez |
| Ils/Elles | -ront | Elles commenceront | Elles finiront | Elles mettront |

Point professionnel

Avant de fabriquer une pièce en grand nombre, il faut fabriquer un prototype.

Une fois la pièce contrôlée et validée, le client commande une grande série.

*Notes au formateur : s'entraîner à la lecture à voix haute. Mettre l'intonation.

Pistes pour approfondir :

Demander à l'apprenant d'autres réponses possibles.

Demander à l'apprenant de continuer le dialogue.

EXERCICE 5.2.2 - LIRE LES DIALOGUES. PUIS COCHER DANS LE TABLEAU

Lire les dialogues. puis cocher dialogue 1 et/ou dialogue 2.

Dialogue 1 :

Le soudeur : J'ai bien vu le croquis de répartition des passes. Mais je pensais faire autrement.

Le contrôleur : Non, non en aucun cas. Le document a été validé. On ne peut pas le changer.

Le soudeur : Pourtant je l'ai déjà fait sur une autre fabrication.

Le contrôleur : Oui, mais c'était un autre client. La commande était différente. La pièce n'avait pas le même usage.

Dialogue 2 :

Le contrôleur : Avant de commencer, tu as bien nettoyé les pièces détachées ?

Le soudeur : Non, je n'ai pas nettoyé les pièces. Le poste de travail oui. Mais je n'ai pas fait les pièces.

Le contrôleur : Il faut que tu prennes l'habitude de la faire. Tu les blanchis...

Le soudeur : Oui bien sûr, je vais passer un coup de ponceuse.

Le contrôleur : Oui, c'est bien ça.

Le soudeur a oublié une étape?

Dialogue 1

Dialogue 2

Le soudeur propose un changement.

Dialogue 1

Dialogue 2

Le contrôleur fait un rappel au soudeur.

Dialogue 1

Dialogue 2

Le contrôleur et le soudeur ne sont pas d'accord au départ.

Dialogue 1

Dialogue 2

Le soudeur fait une suggestion.

Dialogue 1

Dialogue 2

EXERCICE 5.2.3 - COMPLÉTER AVEC LE BON VERBE. EN LIGNE

Attention: il ne s'agit pas d'un dialogue, les phrases n'ont pas de lien entre elles.

risques • trompé • validé • refusera • fies • ira • changer

- **Le soudeur :** Est- ce que je peux _____ l'ampérage ?
- **Le contrôleur :** Le document a été _____ par le client.
- **Le soudeur :** Si j'augmente le courant à 140, on _____ plus vite.
- **Le soudeur :** Si je ne respecte pas le DMOS, le client _____ la commande.
- **Le contrôleur :** Pas le choix ! Tu te _____ au DMOS.
- **Le contrôleur :** Si tu fais ce changement, tu _____ des déformations et des caniveaux.
- **Le soudeur :** Je me suis _____. Je n'ai pas pris le bon gaz

Corrigé :

- **Le soudeur :** Est- ce que je peux changer l'ampérage ?
- **Le contrôleur :** Le document a été validé par le client.
- **Le soudeur :** Si j'augmente le courant à 140, on ira plus vite.
- **Le soudeur :** Si je ne respecte pas le DMOS, le client refusera la commande.
- **Le contrôleur :** Pas le choix ! Tu te fies au DMOS.
- **Le contrôleur :** Si tu fais ce changement, tu risques des déformations et des caniveaux.
- **Le soudeur :** Je me suis trompé. Je n'ai pas pris le bon gaz

ACTIVITÉS D'INTERACTION

EN CLASSE 1 : VRAI OU FAUX ?



La soudeuse fait un auto-contrôle

Vrai Faux

C'est un auto-contrôle visuel.

Vrai Faux

L'auto-contrôle visuel doit se faire avant, pendant, et après la fabrication.

Vrai Faux

Une lumière blanche permet un meilleur contrôle.

Vrai Faux

L'auto-contrôle fait partie du suivi qualité

Vrai Faux

EN CLASSE 2 - ÉCOUTER LE SUPPORT AUDIO ET COMPLÉTER LE TEXTE

AUDIO

Le chef d'équipe apporte le DMOS au soudeur.

On a une nouvelle _____, c'est une grande _____. Tiens. Tu regarderas bien le plan et le DMOS. C'est le client avec qui on a eu un souci en mai dernier. Tu sais, il manquait des pièces dans la _____. Et il y avait des défauts sur la _____ des pièces. Là, on n'a pas droit à _____.

Il faut que j'aille voir le _____. En attendant, tu jettes un coup d'œil. Vérifie bien toutes les informations. Aucune _____ possible sur le DMOS. Je repasse d'ici 20 minutes pour _____. Jean et Harry vont travailler sur la même pièce, ils ne vont pas tarder à arriver. C'est Jean qui a fabriqué le _____ la semaine dernière.

Corrigé :

On a une nouvelle commande, c'est une grande série. Tiens. Tu regarderas bien le plan et le DMOS. C'est le client avec qui on a eu un souci en mai dernier. Tu sais, il manquait des pièces dans la livraison. Et il y avait des défauts sur la majorité des pièces. Là, on n'a pas droit à l'erreur.

Il faut que j'aille voir le magasinier. En attendant, tu jettes un coup d'œil. Vérifie bien toutes les informations. Aucune modification possible sur le DMOS. Je repasse d'ici 20 minutes pour faire le point. Jean et Harry vont travailler sur la même pièce, ils ne vont pas tarder à arriver. C'est Jean qui a fabriqué le prototype la semaine dernière.

***Note au formateur :** permettre plusieurs écoutes de l'audio. Demander l'orthographe des mots.

EN CLASSE 3 : RÉPONDRE AUX QUESTIONS

D.M.O.S.
 Descriptif de Mode Opérateur de Soudage
 du Constructeur ou du Fabricant (D.M.O.S)

Lieu: _____ Examineur ou Organisme d'inspection: _____
 D.M.O.S Référence N°: _____ Centre de correction _____
 PV-Q. M. O. S N°: _____ Méthode de préparation et nettoyage: Cisaillage,
 Constructeur ou Fabricant: _____ chanfreinage, meulage
 Nom du Soudeur: _____ Spécification du matériau de base: W01
 Procédé de Soudage: 135 Epaisseur du matériau de base (mm): t6
 Type de Joint: P BW SS nb Diamètre du matériau de base (mm): _____
 Détail de préparation de joint (Schéma): _____ Position de soudage de l'assemblage: PC

| Schéma de préparation: | Disposition des passes: |
|------------------------|-------------------------|
| | |

Paramètres de soudage:

| Passes N° | Procédé | Dimension Métal d'apport | Courant (A) | Tension (V) | Type de courant polarité | Alimentation en Fil Vitesse d'avance | Energie de Soudage |
|-----------|---------|--------------------------|-------------|-------------|--------------------------|--------------------------------------|--------------------|
| 2 | 135 | 10/10ème | 110 à 130 | 15 à 25 V | + | | |
| 3 | 135 | 10/10ème | 110 à 130 | 15 à 25 V | + | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Métal d'apport: Codification: AW5 E 7053 NFA 81311 Autres informations: Ressuage à la racine,
 Marque et type: CO 2+ Ar radiographie 100%
 Reprise spéciale ou séchage: _____ Par ex: Balayage (largeur maximale), oscillation: _____
 Gaz de protection/Flux: endroit: _____
 envers: _____ Fréquence, temporisation: _____
 Débit de Gaz: endroit: _____ Soudage pulsé détails: _____
 envers: _____ Distance de maintien: _____
 Type d'électrodes de Tungstène/Dimension: _____ Détails du plasma: _____
 Détail de gougeage ou de support envers: _____ Angle de torche: _____
 Température de préchauffage: _____ Température entre passes: _____
 Traitement thermique après soudage ou vieillissement: _____
 Temps, Température méthode: _____
 Vitesse de montée en température et de refroidissement: _____

| | | | |
|---|--|-------------|---------|
| M.C. | Spécialité : Mention Complémentaire Soudage | Durée : | Session |
| | Code Spécialité : | 6 h | 2006 |
| E2 – Réalisation d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé | N° Sujet : 05-200 | Coefficient | Folio |
| | | 1 | 5/9 |

Quel est l'ampérage ?

110 à 130 A.

Quel type de joint doit-on utiliser?

PWSS NB.

Quelle est la position de soudage de l'assemblage?

PC.

Quelle est la codification du métal d'apport ?

AWE5.

Est-ce que je peux choisir la polarité ?

Non, le DMOS indique une polarité. Je ne peux faire de changement.

PARTIE 5.3 - ACTIVITÉS DE MÉDIATION

EXERCICE 5.3.1 RELIER LES PHRASES QUI ONT LE MÊME SENS. EN LIGNE

Déplacez les textes dans les emplacements qui leur correspondent.

| |
|---|
| On a eu un souci. |
| Aucune modification possible. |
| Je me fie au DMOS. |
| Je me suis trompé. |
| J'ai une solution pour gagner du temps. |
| Le client impose cette méthode. |

| | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|--|
| J'ai fait une erreur | Je suis le DMOS. | Cette méthode est validée par le client. |
| On pourrait gagner du temps en... | Tu ne peux pas faire de changement. | Il y a eu un problème. |

Corrigé :

| | |
|--|--|
| Il y a eu un problème. | On a eu un souci. |
| Tu ne peux pas faire de changement. | Aucune modification possible. |
| Je suis le DMOS. | Je me fie au DMOS |
| J'ai fait un erreur. | Je me suis trompé. |
| On pourrait gagner du temps en | J'ai une solution pour gagner du temps |
| Cette méthode est validée par le client. | Le client impose cette méthode. |

Point Grammaire - Les verbes pronominaux : « je me demande » « tu te trompes »

Ces verbes s'utilisent avec deux pronoms.

Je (sujet) me (pronom réfléchi) + demande (verbe) s'il va venir.

Exemples :

Je me prépare

Tu te prépares

Il/ elle se prépare

Nous nous préparons

Vous vous préparez

Ils/elles se préparent

Les pronoms réfléchis : me / te / se / nous / vous / se

PARTIE 5.4 EXERCICES COMPLÉMENTAIRES EN LIGNE

EXERCICE 5.4.1 CLASSER LES MOTS DANS LE TABLEAU – EN LIGNE

Contrôler • La codification du métal d'apport • La polarité • La ponceuse • Se tromper • Augmenter • L'ampérage • Un croquis de la répartition des passes • Suggérer • Changer • Risquer • Prendre l'habitude de

| Sur le DMOS, je trouve : | Outils nécessaires | Actions : |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> La codification du métal d'apport La polarité L'ampérage Un croquis de la répartition des passes | <ul style="list-style-type: none"> La ponceuse | <ul style="list-style-type: none"> Contrôler Se tromper Augmenter Suggérer Changer Risquer Prendre l'habitude de |

EXERCICE 5.4.2 COMPLÉTER LES DIALOGUES AVEC LES EXPRESSIONS

Déplacez les textes dans les emplacements qui leur correspondent.

Dialogue 1:

Le soudeur : J'ai bien vu le croquis de répartition des passes.

Le contrôleur : Non non, en aucun cas. On ne peut pas le changer

Le soudeur : sur une autre fabrication.

Le contrôleur : Oui mais c'est un autre client. La commande était différente. La pièce n'avait pas .

Le contrôleur : Pas le choix ! Tu te au DMOS.

fies

Mais je pensais faire autrement.

Le document a été validé.

le même usage

Pourtant je l'ai déjà fait

Corrigé :

Le soudeur : J'ai bien vu le croquis de répartition des passes. Mais je pensais faire autrement.

Le contrôleur : Non, non en aucun cas. Le document a été validé. On ne peut pas le changer.

Le soudeur : Pourtant je l'ai déjà fait sur une autre fabrication.

Le contrôleur : Oui, mais c'était un autre client. La commande était différente.

La pièce n'avait pas le même usage

Dialogue 2:

Le contrôleur : , tu as bien nettoyé les pièces détachées ?

Le soudeur : Non, je n'ai pas nettoyé les pièces. Le poste de travail oui. Mais je n'ai pas fait les pièces

Le contrôleur : Il faut que de le faire. Tu les blanchis...

Le soudeur : Oui bien sûr, de ponceuse.

je vais passer un coup

Avant de commencer

tu prends l'habitude

Corrigé :

Le contrôleur : Avant de commencer, tu as bien nettoyé les pièces détachées ?

Le soudeur : Non, je n'ai pas nettoyé les pièces. Le poste de travail oui. Mais je n'ai pas fait les pièces.

Le contrôleur : Il faut que tu prends l'habitude de la faire. Tu les blanchis...

Le soudeur : Oui bien sûr, je vais passer un coup de ponceuse.

EXERCICES COMPLÉMENTAIRES EN CLASSE

EN CLASSE 4 - RÉPONDRE AUX QUESTIONS.

Quelle est la différence entre un prototype et une grande série ?

Avant de fabriquer une pièce en grand nombre, il faut fabriquer un prototype.
Une fois la pièce contrôlée et validé, le client commande une grande série.

Que veut dire « blanchir » une pièce ?

Pour nettoyer une pièce détachée, je passe un coup de ponceuse.

EN CLASSE 5- CHOISIR LA MEILLEURE PROPOSITION

Le chef d'équipe : On a une nouvelle commande.

Le soudeur :

- a) C'est un prototype ?
- b) Avec qui je dois travailler ?

Le chef d'équipe : c'est une grande série. Tiens. Tu regarderas bien le plan et le DMOS.

Le soudeur :

- a) C'est pour quel client ?
- b) C'est pour la magasinier ?

Le chef d'équipe : C'est AZUR 21. On a eu un souci dans leur commande de mai 2020. Il manquait des pièces dans la livraison.

Le soudeur : Ah oui, il y avait aussi des défauts.

Le chef d'équipe :

- a) Oui tout à fait, donc on n'a pas droit à l'erreur.
- B) oui tout à fait, donc tu peux modifier le plan.

Le soudeur :

- a) Pas de soucis. Je voulais proposer à Jean de travailler avec moi.
- b) Pas question ! je pensais travailler avec Jean.

Le chef d'équipe : Oui, ça ne pose pas de problème.

Le soudeur :

- a) Ok merci. Alors on pourrait commencer d'ici 10H15.
- b) Ok merci. Possibilité pour 10H15.

PARTIE 5.5- ÉVALUATION EN LIGNE (20 POINTS)

A/ VRAI OU FAUX ? /10

Le DMOS...

- est un outil. Vrai Faux
- est obligatoire pour la fabrication de pièces. Vrai Faux
- peut être modifié. Vrai Faux
- renseigne sur la température dans l'atelier. Vrai Faux

Le DMOS a pour but de...

- conseiller le soudeur. Vrai Faux
- d'imposer des réglages Vrai Faux
- garantir la qualité des pièces. Vrai Faux

Le DMOS a été validé par...

- le client. Vrai Faux
- le magasinier. Vrai Faux
- le fournisseur. Vrai Faux

B/ RELIER LES EXPRESSIONS QUI ONT LE MÊME SENS /6

Déplacez les textes dans les emplacements qui leur correspondent.

- On a eu un souci.
- Aucune modification possible.
- Je me fie au DMOS.
- Je me suis trompé.
- J'ai une solution pour gagner du temps.
- Le client impose cette méthode.

J'ai fait une erreur

Je suis le DMOS.

Cette méthode est validée par le client.

On pourrait gagner du temps en...

Tu ne peux pas faire de changement.

Il y a eu un problème.

Corrigé :

| | |
|--|--|
| Il y a eu un problème. | On a eu un souci. |
| Tu ne peux pas faire de changement. | Aucune modification possible. |
| Je suis le DMOS. | Je me fie au DMOS |
| J'ai fait un erreur. | Je me suis trompé. |
| On pourrait gagner du temps en | J'ai une solution pour gagner du temps |
| Cette méthode est validée par le client. | Le client impose cette méthode. |

C/ COMPLÉTER LE DIALOGUE / 4

Le soudeur : J'ai bien vu le croquis de répartition des passes.

[]

Le contrôleur : Non non, en aucun cas. []. On ne peut pas le changer

Le soudeur : [] sur une autre fabrication.

Le contrôleur : Oui mais c'est un autre client. La [] était différente. La pièce n'avait pas le même usage.

Mais je pensais faire autrement.

Pourtant je l'ai déjà fait

commande

Le document a été validé

Corrigé :

Le soudeur : J'ai bien vu le croquis de répartition des passes. **Mais je pensais faire autrement.**

Le contrôleur : Non, non en aucun cas. **Le document a été validé.** On ne peut pas le changer.

Le soudeur : **Pourtant je l'ai déjà fait** sur une autre fabrication.

Le contrôleur : Oui, mais c'était un autre client. La **commande** était différente.

La pièce n'avait pas le même usage

ÉVALUATION EN CLASSE

A/ DÉCRIRE LA PHOTO /5



Exemple de réponse :

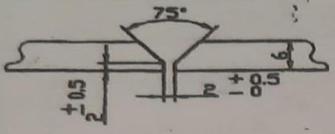
La soudeuse fait un **auto-contrôle**. Elle a **terminé** la pièce. Cette étape fait partie du suivi **qualité**. L'auto-contrôle **visuel** se fait pendant et après la réalisation de la pièce. Elle vérifie. Elle **s'assure** qu'il n'y ait pas de **défauts**.

*Note au formateur : guider l'apprenant pour l'aider à réutiliser les termes vus précédemment. Exemples : auto-contrôle, vérifier, s'assurer que...

B/ RÉPONDRE AUX QUESTIONS. À L'ORAL /5

D.M.O.S.
Descriptif de Mode Opérateur de Soudage du Constructeur ou du Fabricant (D.M.O.S)

lieu: _____ Examineur ou Organisme d'inspection: _____
 D.M.O.S Référence N°: _____ Centre de correction _____
 PV-Q.M.O.S N°: _____ Méthode de préparation et nettoyage: Cisaillage,
 Constructeur ou Fabricant: _____ chanfreinage, meulage
 Nom du Soudeur: _____ Spécification du matériau de base: W01
 Procédé de Soudage: 135 Epaisseur du matériau de base (mm): t8
 Type de Joint: P BW ss nb Diamètre du matériau de base (mm): _____
 Détail de préparation de joint (Schéma): _____ Position de soudage de l'assemblage: PC

| Schéma de préparation: | Disposition des passes: |
|---|---|
|  |  |

Paramètres de soudage:

| Passé N° | Procédé | Dimension Métal d'apport | Courant (A) | Tension (V) | Type de courant polarité | Alimentation en Fil Vitesse d'avance | Energie de Soudage |
|----------|---------|--------------------------|-------------|-------------|--------------------------|--------------------------------------|--------------------|
| 2 | 135 | 10/10ème | 110 à 130 | 15 à 25 V | + | | |
| 3 | 135 | 10/10ème | 110 à 130 | 15 à 25 V | + | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Métal d'apport: Codification: AW5 E 7053 NFA 81311 Autres informations: Ressuage à la racine,
 Marque et type: CO 2+ Ar radiographie 100%
 Reprise spéciale ou séchage: _____ Par ex: Balayage (largeur maximale), oscillation: _____
 Gaz de protection/Flux: endroit: _____ Fréquence, temporisation: _____
 Débit de Gaz: envers: _____ Soudage pulsé détails: _____
 Type d'électrodes de Tungstène/Dimension: envers: _____ Distance de maintien: _____
 Détail de gougeage ou de support envers: _____ Détails du plasma: _____
 Température de préchauffage: _____ Angle de torche: _____
 Traitement thermique après soudage ou vieillissement: _____ Température entre passes: _____
 Temps, Température méthode: _____
 Vitesse de montée en température et de refroidissement: _____

| | | | |
|---|--|-------------|---------|
| M.C. | Spécialité : Mention Complémentaire Soudage | Durée : | Session |
| | Code Spécialité : | e h | 2006 |
| E2 – Réalisation d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé | N° Sujet : 05-200 | Coefficient | Folio |
| | | 1 | 5/9 |

Quel est l'ampérage ?

110 à 130 A.

Quel type de joint doit-on utiliser?

PWSS NB.

Quelle est la position de soudage de l'assemblage?

PC.

Quelle est la codification du métal d'apport ?

AWE5.

Est-ce que je peux choisir la polarité ?

Non, le DMOS indique une polarité. Je ne peux faire de changement.

C/ RÉPONDRE AUX QUESTIONS. À L'ORAL /10

Que pouvez-vous dire sur le DMOS ?

C'est un document écrit nécessaire pour la fabrication d'une pièce.

Il impose les réglages pour la fabrication d'une pièce.

C'est un document validé par le client.

C'est une commande de la part du client.

Ce document assure la qualité du produit.

Aucun changement n'est possible.

Il indique par exemple :

- l'ampérage
- le type de joint
- le gaz

DMOS : Descriptif de Mode Opérateur de Soudage

*Note au formateur : Cette question permet d'avoir un échange oral. Rebondir sur les réponses de l'apprenant pour enrichir ses propos, réutiliser le lexique vu précédemment.

*NOTE AU FORMATEUR :

POUR L'ÉVALUATION ORALE : 20 POINTS RÉPARTIS, À TITRE INDICATIF.

ENTRE 0-5 POINTS : UNITÉ À REVOIR À L'AIDE DU FORMATEUR – NON ACQUIS

ENTRE 5 ET 10 : UNITÉ À REVOIR – NON ACQUIS

ENTRE 10 ET 13 POINT – CORRECT- EN COURS D'ACQUISITION

ENTRE 13 ET 16 – GLOBALEMENT ACQUIS

ENTRE 17 ET 20 : ACQUIS

POUR L'ÉVALUATION ÉCRITE – 20 POINTS (20 ITEMS)