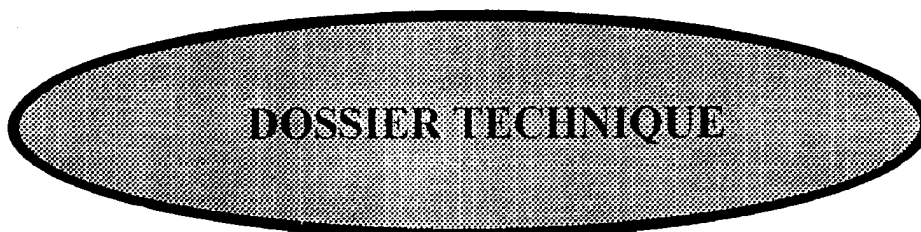


EPREUVE DE TECHNOLOGIE

**SOUS EPREUVE A2 - PREPARATION DES DEVELOPPES ET
DES DEBITS - U 21**

SOUS EPREUVE B2 - PREPARATION D'UNE FABRICATION - U 22



Documents remis au candidat : 6

- | | |
|--|------------------|
| - Perspective du dégazeur | : feuille 1/6 DT |
| - Plan d'ensemble du dégazeur | : feuille 2/6 DT |
| - Nomenclature du plan d'ensemble | : feuille 3/6 DT |
| - Plan de définition (échelle à crinoline) | : feuille 4/6 DT |
| - Nomenclature (échelle à crinoline) | : feuille 5/6 DT |
| - Plan de définition de la frette | : feuille 6/6 DT |

Principe de fonctionnement :

Dans le dégazeur (réservoir vertical), la vapeur acheminée en C3 est refroidie par ruissellement de l'eau en arrivant en C10.

Le tout est récupéré dans la bache alimentaire (réservoir horizontal) pour y être pompé.

LE DEGAZEUR**Encombrement:**

Bâche alimentaire (réservoir horizontal)

Longueur : 12 000 mm

Diamètre : 3000 mm

Dégazeur (réservoir vertical)

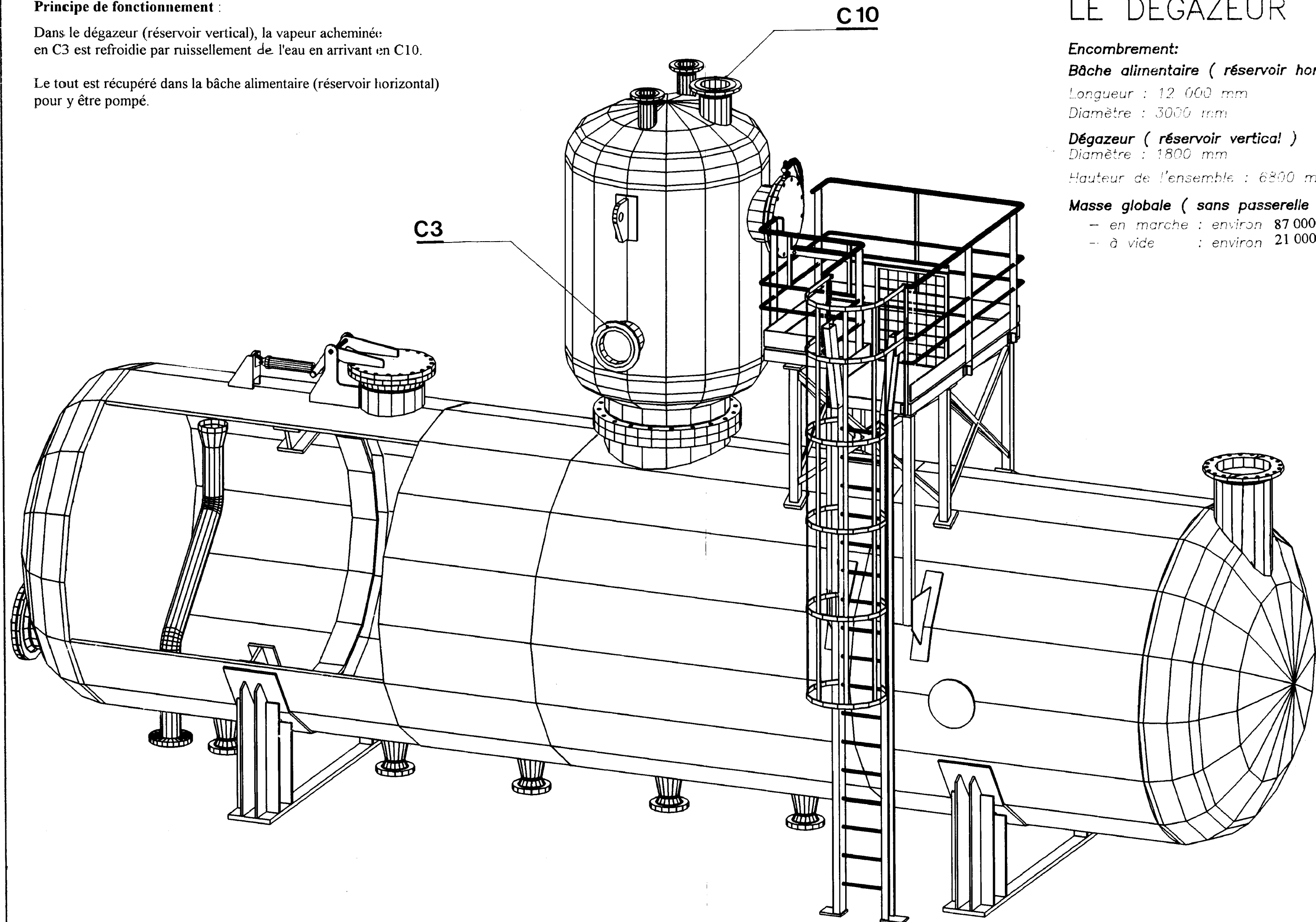
Diamètre : 1800 mm

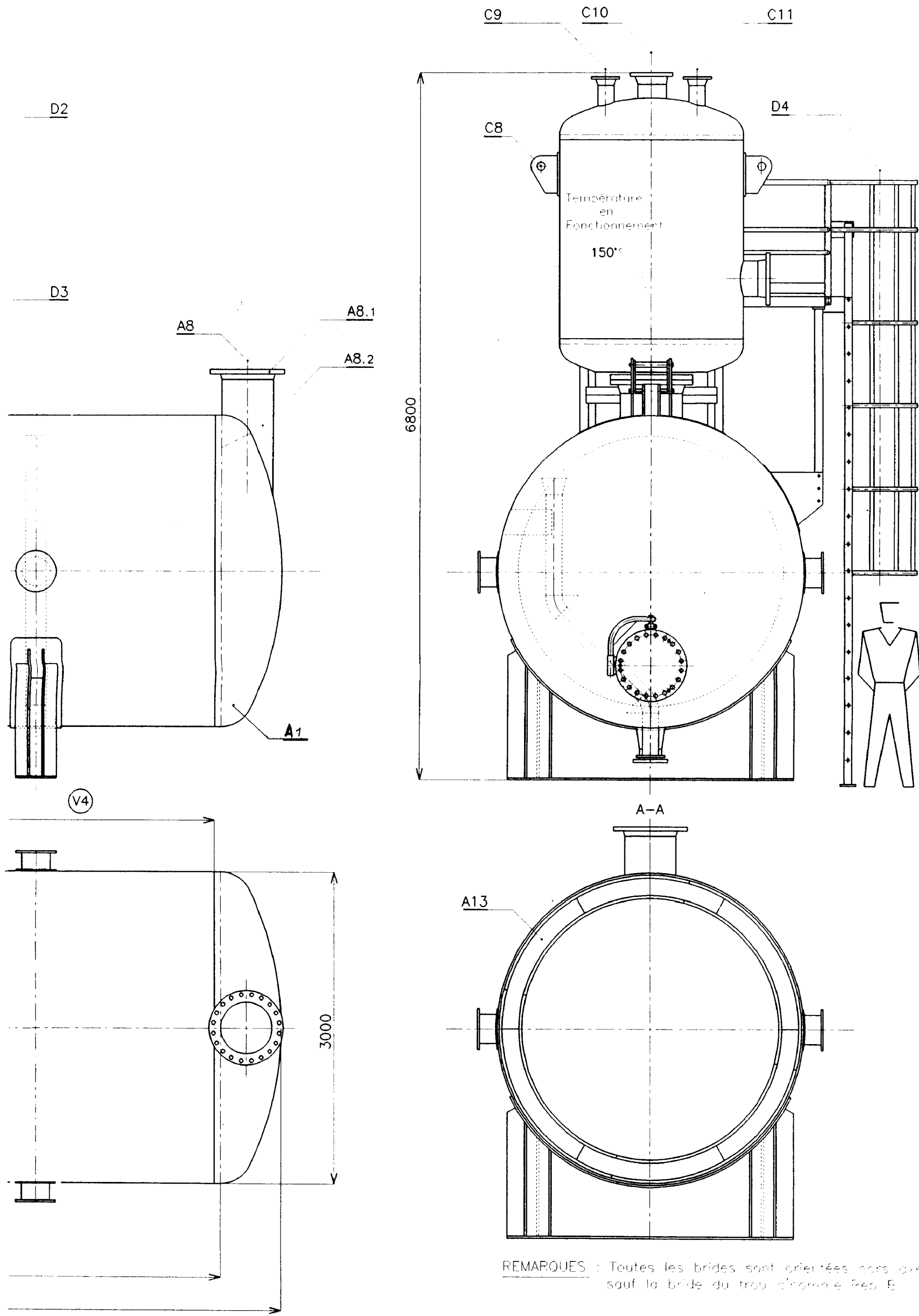
Hauteur de l'ensemble : 6800 mm

Masse globale (sans passerelle)

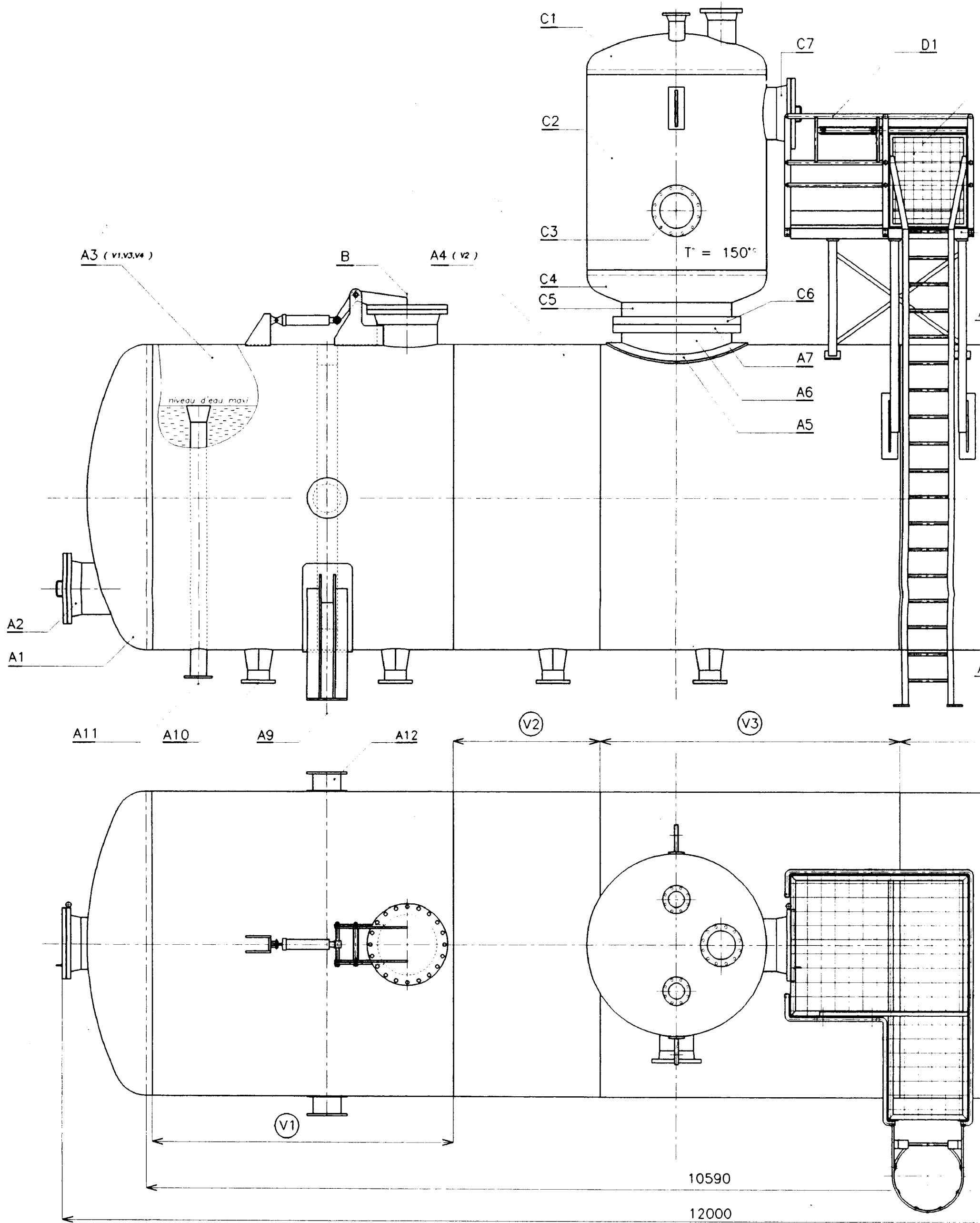
— en marche : environ 87 000 kg

— à vide : environ 21 000 kg



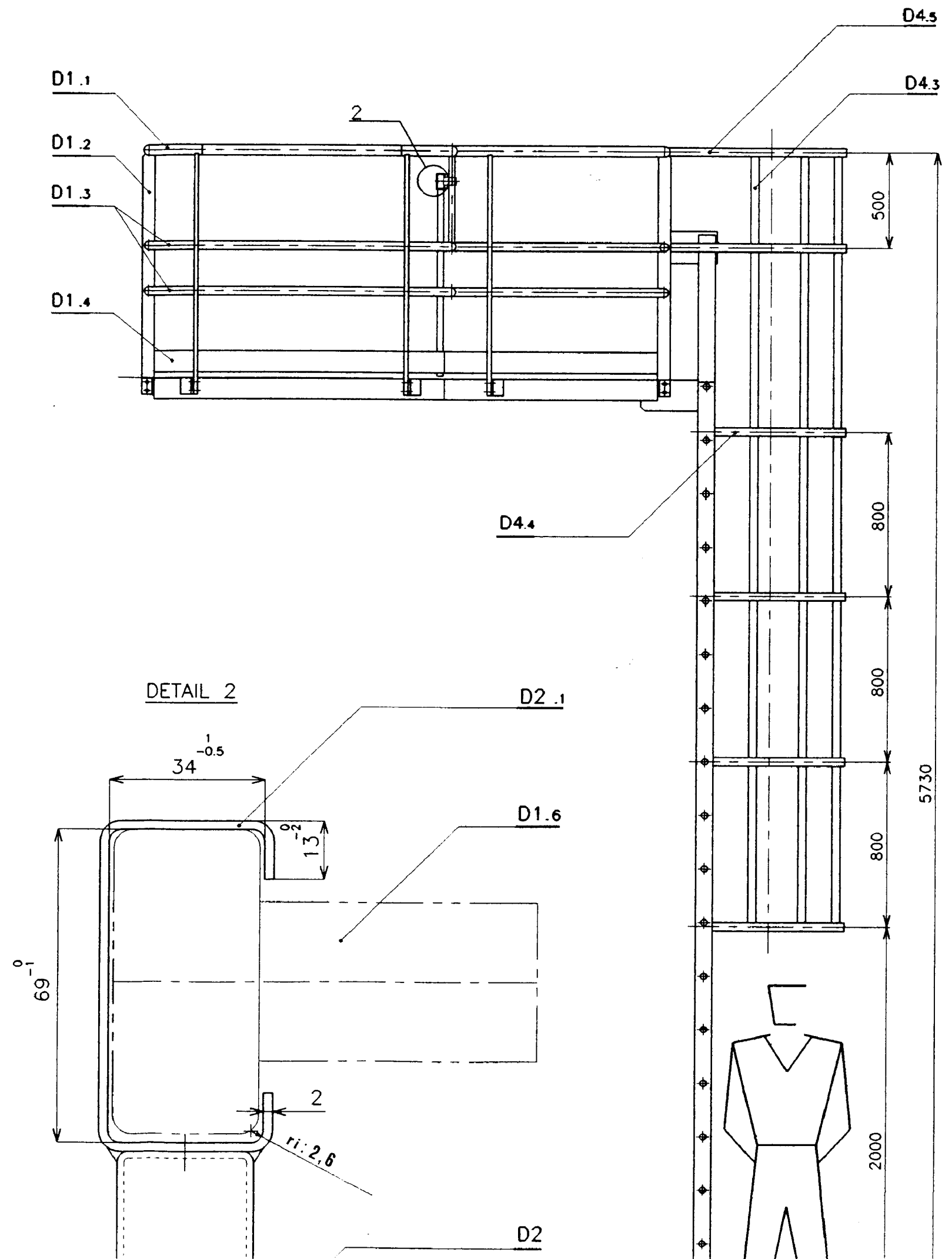
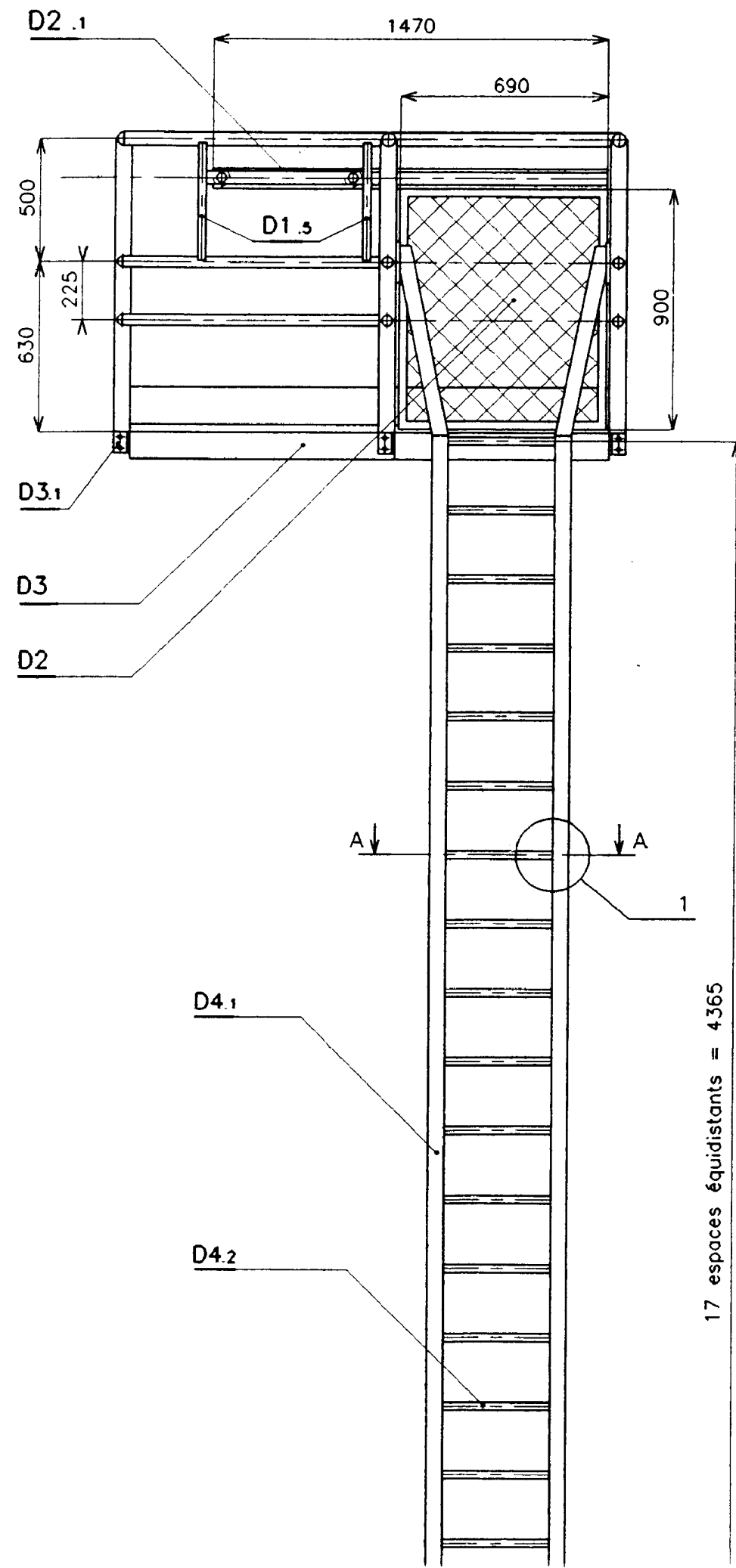


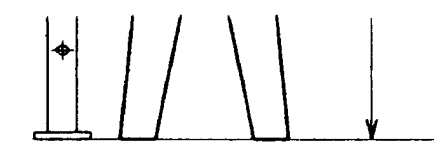
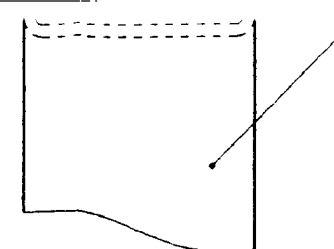
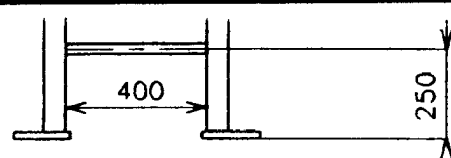
REMARQUES : Toutes les brides sont orientées hors axes
sauf la bride du trou d'homme Rep. E



D4	1	Echelle à crinoline	S235 JR	NF E 85-010
D3	1	Plate forme maille 30x30x3	S235 JR	Caillebotis+chassis Fer U
D2	1	Portillon coulissant	S235 JR	
D1	1	Garde corps	S235 JR	
C11	1	Soupape		
C10	1	Entrée d'eau		
C9	1	Soupape		
C8	2	Oreille de levage ep : 20	S235 JR	
C7	1	Trou d'homme	A 42 CP	
C6	1	Bride : Ø ext : 1280 ep : 65 20 trs Ø 30 Ø perç 1210 mm	A42 CP	
C5	1	Virole ep : 14 Ø ext : 1100		
C4	1	Fond GRC ep : 12 Ø ext : 1800	A 42 CP	NF E 81-102
C3	1	Entrée vapeur	A 42 CP	
C2	1	Virole ep : 12 Ø ext : 1800	A 42 CP	
C1	1	Fond GRC ep : 12 Ø ext : 1800	A 42 CP	NF E 81-102
B	1	Trou d'homme à ouverture assistée		
A13	2	Frette (anneau de renfort ep : 18)	A42 CP	
A12	4	Tourillon de levage	S235 JR	
A11	1	Trop plein	TU 42 b	NF A 49-112
A10	4	Aspiration	S235 JR	
A9	2	Berceau	S235 JR	
A8-2	1	Tubulure ø ext: 508 ép: 14	A 42 CP	
A8-1	1	Bride PN 20 DN 500 (type 11)		NF E 29-203
A8	1	Piquage		
A7	1	Bride : Ø ext : 1280 ep : 65 20 trs Ø 30 Ø perç 1210	A 42 CP	
A6	1	Piquage : Ø ext : 1100 ep : 14	A 42 CP	
A5	1	Renfort : 100 ep : 14	A 42 CP	
A4	1	Virole ep : 14 Ø ext : 3000 (V2)	A 42 CP	
A3	3	Virole ep : 14 Ø ext : 3000 (V1, V3, V4)	A 42 CP	
A2	1	Trou d'homme		
A1	2	Fond GRC ep : 14 Ø ext : 3000	A 42 CP	NF E 81-102
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Observations

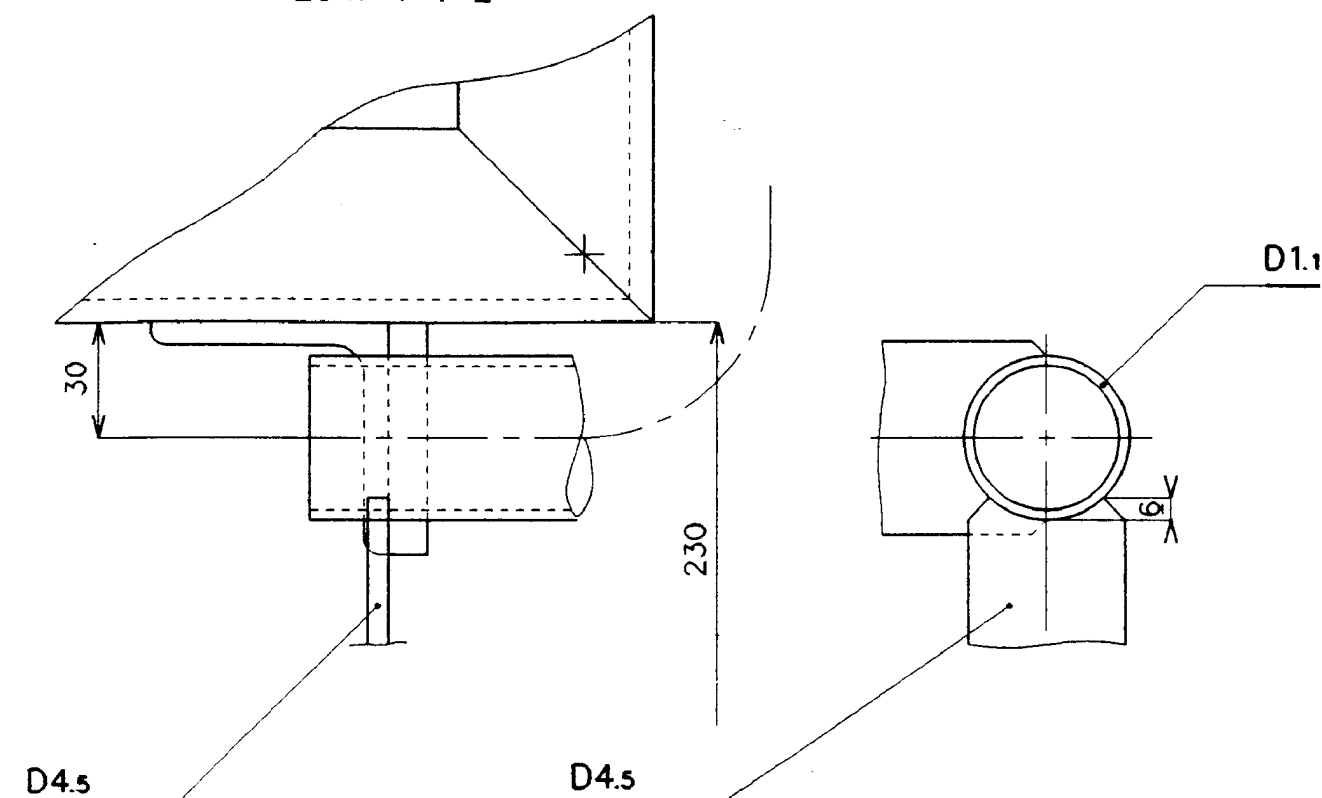
DEGAZEUR





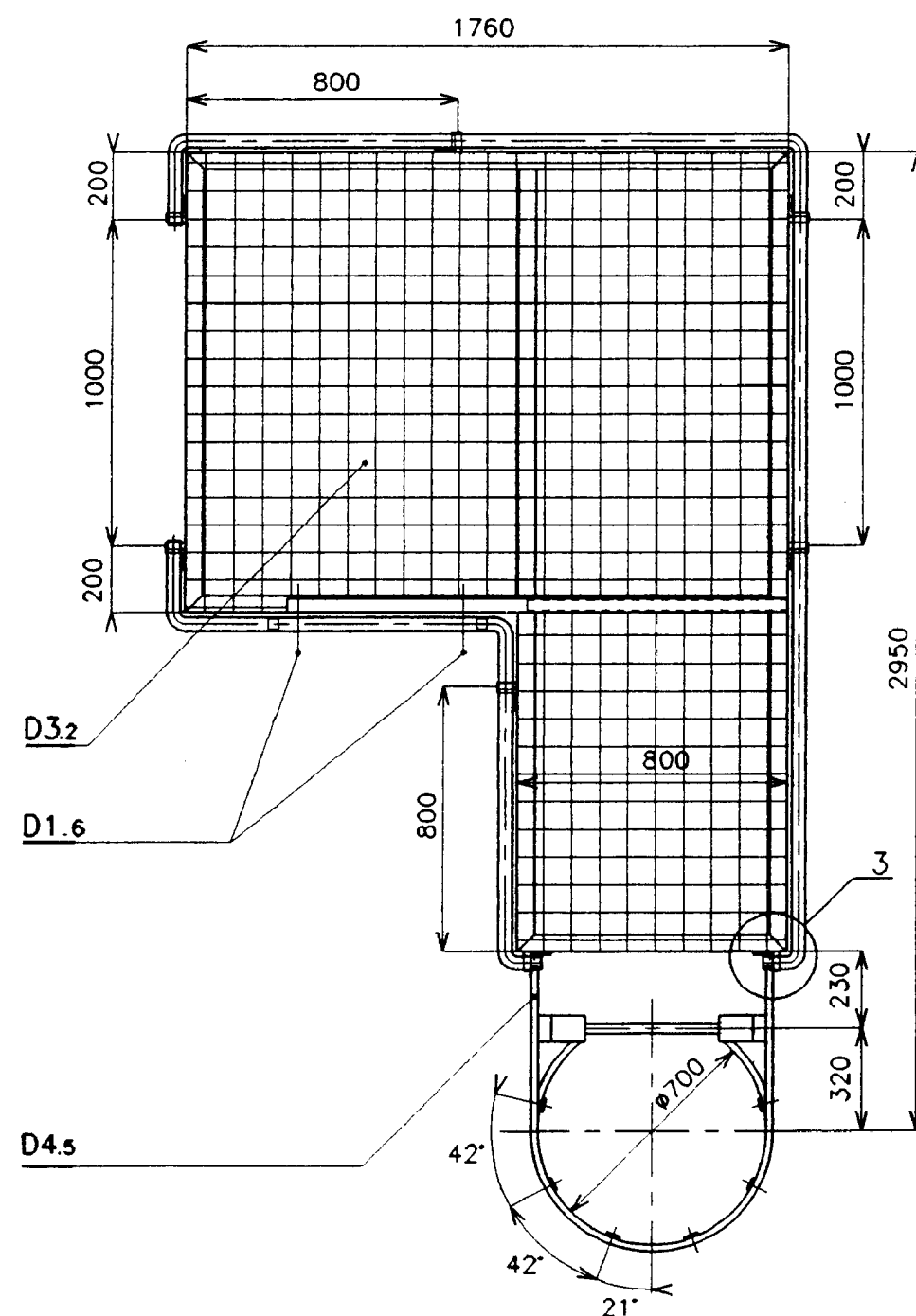
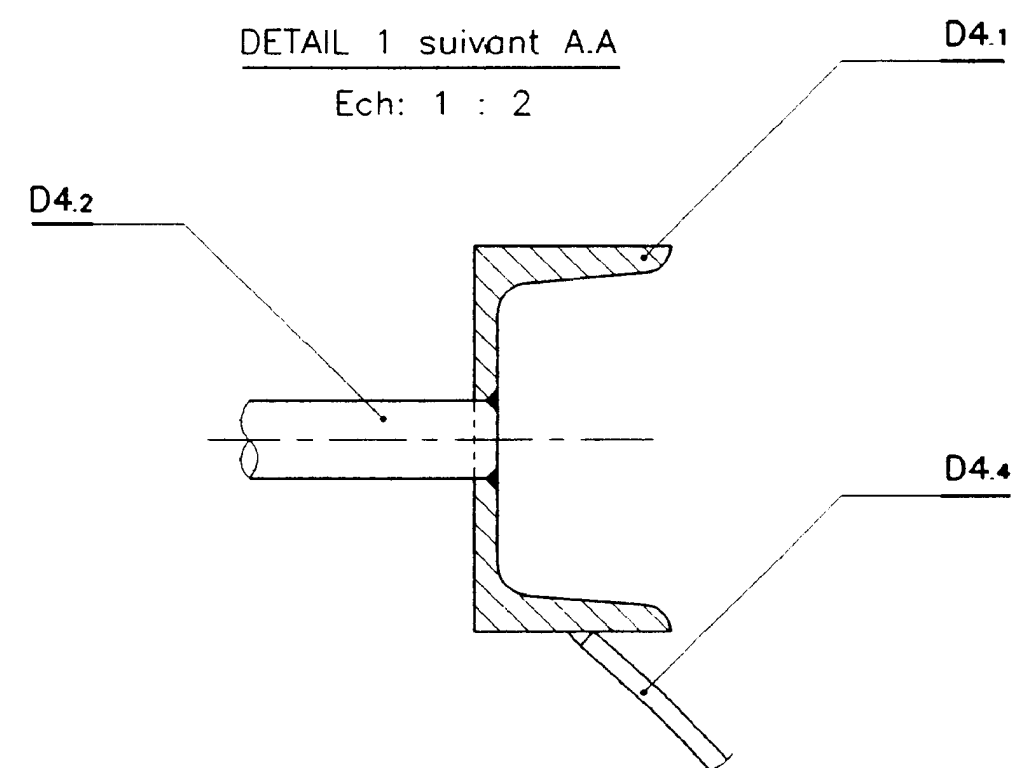
DETAIL 3

Ech: 1 : 2



DETAIL 1 suivant A.A

Ech: 1 : 2

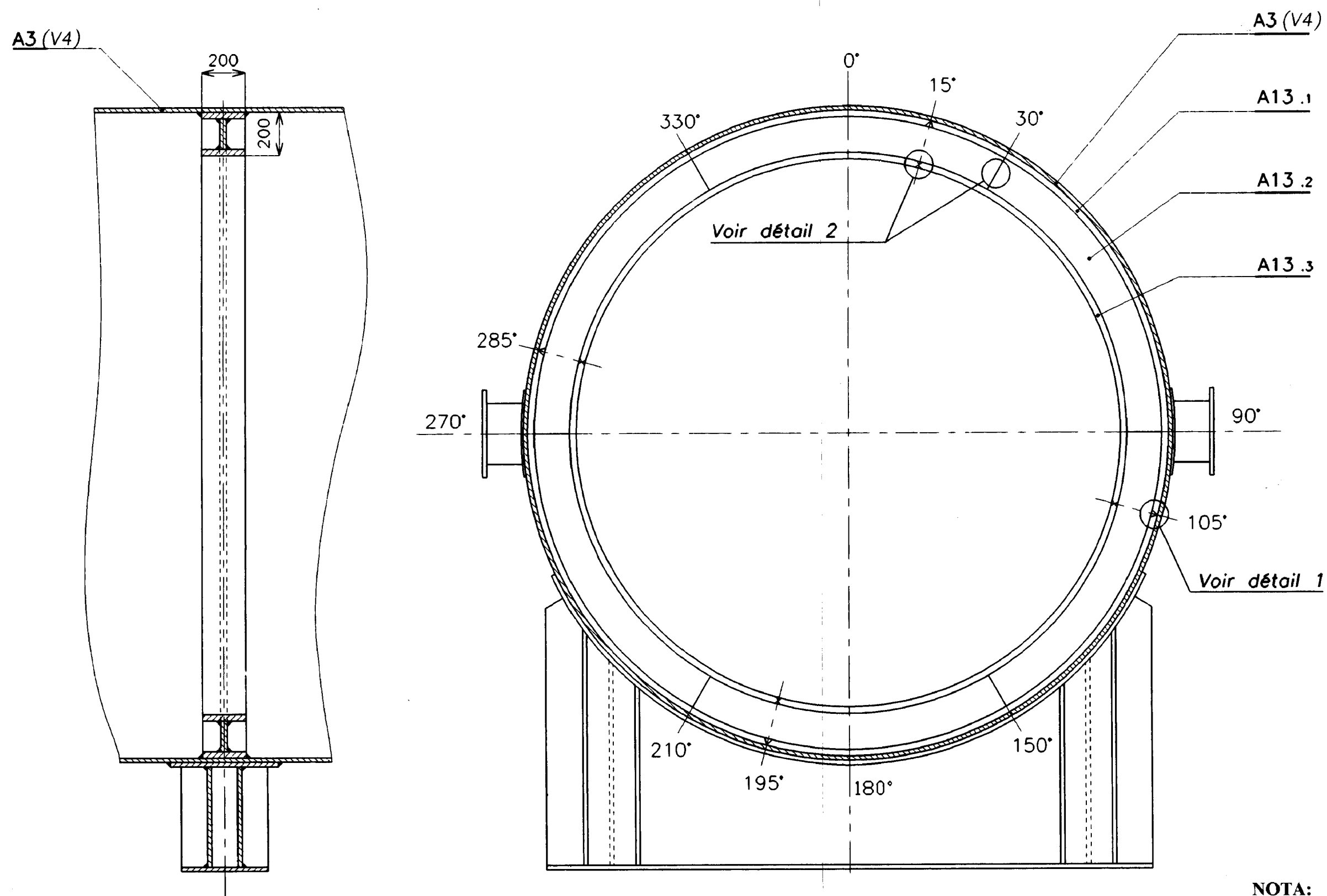


D4.5	2	Arceau plat 40 x 5	S235 JR	
D4.4	4	Arceau plat 40 x 5	S235 JR	
D4.3	6	Plat 40 x 5	S235 JR	NFA 35 501
D4.2	18	Rond Ø 20 Long : 412	XC 18	
D4.1	2	UPN 100	S235 JR	
D3.2		Caillebotis maille 30 x 30 plat 30 x 3	S235 JR	NFA 25 501
D3.1	8	Cornière 60 x 60 x 6	S235 JR	
D3		Plateforme (U.P.N 100)	S235 JR	NFA 35 520
D2.1	1	Glissière de la porte coulissante (profil plié)	S355 JR	
D2	1	Porte coulissante	S235 JR	
D1.6	2	Roulette		
D1.5	2	Tube 30 x 30 x 2	S235 JR	NFA 49 643
D1.4		Plat 150 x 5	S235 JR	
D1.3		Tube 26.9 x 2.3	TU E 250 b	NFA 49 211
D1.2	8	Plat 60 x 10	S235 JR	
D1.1		Tube 42.4 x 2.6	TU E 250 b	NFA 49 211
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Observations

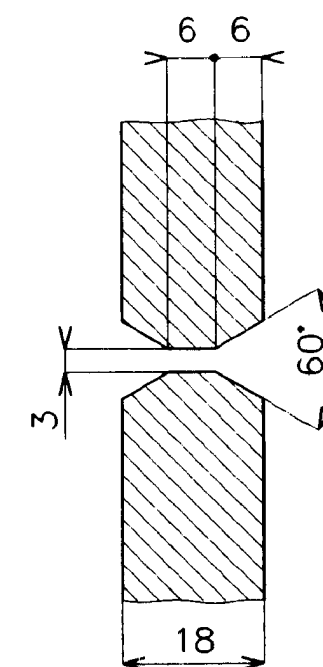
ECHELLE A CRINOLINE

FRETTE (anneau renfort)

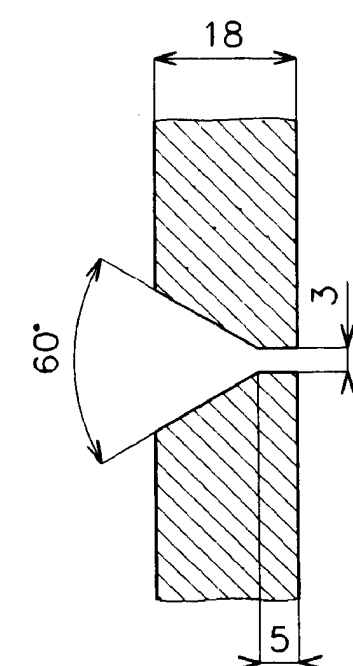
orientation des soudures



DETAIL 2



DETAIL 1



NOTA:

Les détails 1 et 2 ne représentent que la préparation des joints de soudures.