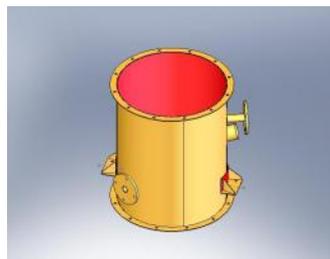


# Concours général des métiers de la Chaudronnerie 2007

## Difficultés techniques posées pour la réalisation du tamiseur

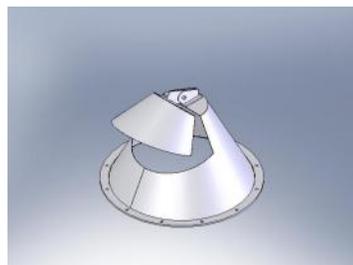
### Corps A :



Orientation des différents piquages et des platines qui dépendait du sens de roulage

Interprétation du développement

### Chargeur B :



#### Cône :

##### 1 ère solution :

Formage d'une partie à la presse plieuse ( partie évidée) et de la seconde à la rouleuse type planeur à l'aide d'une butée (cornière par exemple ).

##### 2 ème solution :

Repointer les chutes et former à la rouleuse à l'aide d'une butée.

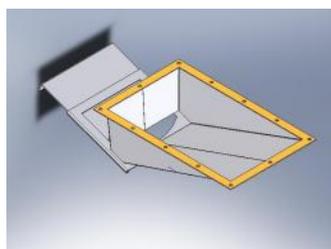
#### Bride cintrée en fer plat :

Utilisation de la cintreuse à profilé.

#### Mise en forme et ajustement de la porte :

La porte doit s'adapter parfaitement à l'ouverture dans le cône.

### Hotte D :



### Mise en forme de la glissière en inox :

- Absence d'outil adapté à la conformation de la glissière.
- Difficultés de fabrication de la hotte liées à la spécificité du travail de l'inox.

( Absences de marques, difficultés de la mise en forme, du découpage et du soudage.)

### Jambe F :



Nécessité de prévoir un gabarit de positionnement pour maintenir l'entraxe des jambes.

### Exploitations techniques :

<b>Exploitations techniques</b>	<b><u>Niveau BEP :</u></b>	<b><u>Niveau BAC PRO :</u></b>
<b><u>Corps A</u></b>		
<b>Sens de roulage du corps A</b>		X
<b><u>Chargeur B</u></b>		
<b>Mise en forme du cône</b>		X
<b>Mise en forme et ajustement de la porte</b>		X
<b><u>Trémie C</u></b>		
<b>Traçage et mise en forme</b>	X	X
<b><u>Hotte D</u></b>		
<b>Traçage et mise en forme de la hotte</b>		X
<b><u>Jambe F</u></b>		
<b>Débit et assemblage</b>	X	