Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :
formav.co/explorer

BTS CRCI

BTS Conception et réalisation en chaudronnerie industrielle - E6

Session 2026 • Code sujet : **26-BTS-CRCI-E6** • Durée : **30 minutes** • Coefficient : **4**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. Analyse fonctionnelle et réglementaire (3 questions) **Page 3**

2. Étude technologique, matériaux et calculs (5 questions) **Page 5**

3. Préparation de fabrication et protocole opératoire (4 questions) **Page 8**

4. Prévention, sécurité et environnement (3 questions) **Page 11**

5. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ) (Synthèse & Q&A Examen) **Page 14**

Sujet officiel (PDF) : https://btscrci.fr/assets/annales/bts-crci/E6 - Organisation et suivi de la réalisation, préfabrication, installation et de la maintenance/2026/BTS CRCI - E6 - Organisation et suivi de la réalisation, préfabrication, installation et de la maintenance - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

1. Analyse fonctionnelle et réglementaire

Le candidat étudie trois châssis en acier destinés à supporter une gaine de ventilation isolée et à être fixés sur des supports en béton existants. Le cahier des charges précise les exigences de fabrication, de soudage, d'installation et de traçabilité, tandis que le DT 3 présente les références techniques et de prévention à considérer.

Question 1.1. Présenter la fonction du châssis, ses principales interfaces avec la gaine et le support béton, puis citer trois exigences qui conditionnent la fabrication ou l'installation.

Le châssis supporte et maintient la gaine de ventilation isolée, puis transmet ses charges aux supports en béton par ses deux platines de pied. Les interfaces sont donc l'appui de la gaine sur le châssis et la fixation des platines aux supports existants.

Trois exigences déterminantes : encombrement de 1800 × 2200 mm; tubes carrés S235JR de 60 × 60 × 4 mm; soudage MAG 135 avec cordons d'angle continus aux assemblages indiqués au plan. La protection anticorrosion en deux couches doit aussi être prévue.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Supporter la gaine et transmettre ses charges au béton, en respectant l'encombrement, la matière, le soudage prescrit et la protection anticorrosion.

Question 1.2. À partir du DT 3, sélectionner les références applicables aux opérations de fabrication, de soudage et de prévention. Pour chacune, préciser son domaine d'application et une limite à ne pas dépasser dans son interprétation.

Référence	Domaine et application	Limite d'interprétation
NF EN 10025-2	Désignation et documents matière du S235JR livré.	Ne pas attribuer au produit des caractéristiques non attestées.
NF EN 1090-2	Exécution des structures en acier, si le contrat l'applique.	Vérifier le périmètre et la classe d'exécution dans le marché.
NF EN ISO 3834, 9606-1, 15614-1 et 5817	Qualité du soudage, qualification des soudeurs et des modes opératoires, niveaux d'acceptation des défauts.	Confirmer les exigences contractuelles, les qualifications et les niveaux requis; ne rien présumer.
Code du travail, L. 4121-1 et suivants; R. 4512-2 et suivants	Prévention des risques et coordination des entreprises extérieures.	Adapter les mesures à l'évaluation des risques et à la situation du chantier.

Ces références sont mobilisées dans le périmètre contractuel; elles ne remplacent ni les plans, ni les spécifications d'exécution, ni les consignes du site.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Appliquer les références matière, structure, soudage et prévention selon le contrat; confirmer les classes, qualifications et niveaux exigés sans présumer d'exigences non spécifiées.

Question 1.3. Indiquer les documents et enregistrements à réunir pour assurer la traçabilité matière, le suivi des contrôles et la libération du lot avant expédition.

1. **Traçabilité matière :** commande, nomenclature, certificats matière et identification des lots, avec report des repères sur les pièces et les chutes conservées.
2. **Suivi de fabrication :** gamme, documents de soudage applicables, identification du soudeur, enregistrements de fabrication, relevés dimensionnels et contrôles visuels. Documenter aussi le traitement de tout écart.
3. **Protection et libération :** fiche produit peinture, relevé d'application des deux couches, contrôle final, identification individuelle des trois châssis et relevé de contrôle avant expédition.

Rassembler les documents dans le dossier qualité et faire vérifier la conformité du lot avant sa libération.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Dossier matière traçable, enregistrements de fabrication et de contrôles, relevé peinture, traitement documenté des écarts et libération du lot avant expédition.

2. Étude technologique, matériaux et calculs

L'étude porte sur le métré et le débit de tubes carrés S235JR et de platines nécessaires à trois châssis identiques, à partir du plan DT 1 et des données de fabrication. Elle comprend aussi des estimations de peinture, de résistance thermique, de vitesse périphérique de scie et de coût matière.

Question 2.1. Établir le métré de tube nécessaire pour un châssis puis pour le lot de trois châssis, et donner le nombre de montants et de traverses à débiter.

Élément	Par châssis	Lot de 3	Longueur nette du lot
Montants de 2 200 mm	2	6	13 200 mm
Traverses de 1 800 mm	3	9	16 200 mm
Total	5 pièces, 9 800 mm	15 pièces	29 400 mm

Le métré par châssis est : 2 × 2 200 + 3 × 1 800 = 9 800 mm. Pour le lot, les quantités et la longueur totale sont multipliées par trois.

DR 1 complété : quantités et longueurs nettes

Repère	Désignation	Quantité par châssis	Quantité lot	Longueur unitaire ou dimensions	Longueur nette totale
1	Montant tube carré 60 × 60 × 4	2	6	2200 mm	13 200 mm
2	Traverse tube carré 60 × 60 × 4	3	9	1800 mm	16 200 mm
3	Platine acier 200 × 200 × 12	2		200 × 200 × 12 mm	Sans objet
4	Longueur totale nette de tubes	Sans objet	Sans objet	Sans objet	29 400 mm
5	Nombre de barres commerciales de 6000 mm à commander	Sans objet		Trait de scie : 3 mm par coupe	

✓ RÉPONSE À RETENIR

Par châssis : 2 montants et 3 traverses, soit 9 800 mm. Lot : 6 montants, 9 traverses, soit 29 400 mm de tube.

Question 2.2. Proposer un débit dans des barres commerciales de 6000 mm et déterminer le nombre de barres à commander en tenant compte de la largeur de coupe. Calculer le rendement matière à partir de la longueur nette des pièces et de la longueur totale achetée, puis estimer la longueur totale perdue, trait de scie compris.

Débit proposé : trois barres reçoivent chacune 1 montant et 2 traverses; trois autres reçoivent chacune 1 montant et 1 traverse. Le trait de scie est compté à 3 mm par coupe, soit 9 mm pour trois pièces et 6 mm pour deux pièces.

Débit par barre	Barres	Pièces	Traits de scie	Chute restante
1 montant + 2 traverses	3	5 800 mm	9 mm	191 mm
1 montant + 1 traverse	3	4 000 mm	6 mm	1 994 mm

Ce débit fournit bien les 6 montants et 9 traverses. La perte totale est la longueur achetée moins la longueur nette des pièces.

DR 1 complété : achat et chute totale

Repère	Désignation	Quantité par châssis	Quantité lot	Longueur unitaire ou dimensions	Longueur nette totale
1	Montant tube carré 60 × 60 × 4	2	.....	2200 mm	.....
2	Traverse tube carré 60 × 60 × 4	3	.....	1800 mm	.....
3	Platine acier 200 × 200 × 12	2	.....	200 × 200 × 12 mm	Sans objet
4	Longueur totale nette de tubes	Sans objet	Sans objet	Sans objet	.....
5	Nombre de barres commerciales de 6000 mm à commander	Sans objet	..... 6 barres	Trait de scie : 3 mm	36 000 mm .....

Compléter les quantités, longueurs et valeurs calculées

Bilan matière et coût matière

Élément	Masse ou longueur	Prix unitaire	Coût	Observation
Tubes achetés	.....	2,40 €/kg	.....	Masse linéique : 7,03 kg/m
Platine acier	.....	2,80 €/kg	.....	2 platines par châssis, masse unitaire : 3,77 kg
Total matière	.....	Sans objet	.....	Hors consommables et main-d'œuvre
Rendement matière des tubes	.....	Sans objet	Sans objet	Longueur nette / longueur achetée × 100
Chute totale estimée	..... 6 600 mm	Sans objet	Sans objet	Inclure les traits de scie selon le débit proposé

✓ RÉPONSE À RETENIR

Commander 6 barres, soit 36 000 mm. Rendement matière : 81,7 %. Perte totale, traits de scie compris : 6 600 mm, dont 45 mm de sciage.

Question 2.3. Calculer le volume de peinture nécessaire pour le lot, pour deux couches, en tenant compte du rendement de 75 %. Utiliser la surface extérieure des tubes et ajouter la surface des deux faces et des chants des six platines par châssis. Donner le résultat en litres, arrondi au dixième supérieur.

Le DT 1 et le tableau de la partie 2 fixent 2 platines par châssis, donc 6 platines pour le lot. Surface des tubes : 29,4 × 0,240 = 7,056 m². Une platine présente 2(0,200 × 0,200) + 4(0,200 × 0,012) = 0,0896 m²; les six ajoutent 0,5376 m². Ainsi, avec deux couches, un pouvoir couvrant de 8 m²/L par couche et un rendement de 0,75 : V = (7,056 + 0,5376) × 2 / (8 × 0,75) = 2,5312 L. L'arrondi demandé est au dixième supérieur.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Prévoir 2,6 L de peinture pour le lot.

Question 2.4. Calculer la résistance thermique de la couche d'isolant voisine de la structure avec la relation R = e/λ. Convertir d'abord l'épaisseur en mètres et donner le résultat en m²·K/W.

Convertir d'abord l'épaisseur : 50 mm = 0,050 m. La résistance thermique d'une couche homogène vaut R = e/λ. Avec la conductivité λ = 0,040 W/(m·K), le calcul donne R = 0,050/0,040 = 1,25 m²·K/W.

✓ RÉPONSE À RETENIR

R = 1,25 m²·K/W.

Question 2.5. Calculer la vitesse périphérique de la roue de scie en m/min avec v = πDn/1000, où D est exprimé en millimètres et n en tours par minute. Estimer ensuite le coût matière du lot pour les tubes achetés et les platines, hors peinture, consommables et main-d'œuvre.

La vitesse périphérique est v = π × 400 × 20 / 1000 = 25,13 m/min. Pour le coût, les 6 barres achetées représentent 36 m de tube, soit 253,08 kg. Les 6 platines du lot pèsent 22,62 kg. Aux prix respectifs de 2,40 €/kg et 2,80 €/kg, le coût matière total est 607,392 + 63,336 = 670,728 €, arrondi au centime.

DR 1 complété : masses et coûts matière

Bilan matière et coût matière

Élément	Masse ou longueur	Prix unitaire	Coût	Observation
Tubes achetés	..... 253,08 kg	2,40 €/kg	..... 607,39 €	Masse linéique : 7,03 kg/m
Platine acier	.....	2,80 €/kg	.....	2 platines par châssis, masse unitaire : 3,77 kg
Total matière	..... 22,62 kg	Sans objet	..... 63,34 €	Hors consommables et main-d'œuvre
Rendement matière des tubes	..... 275,70 kg	Sans objet	Sans objet 670,73 €	Longueur nette / longueur achetée × 100
Chute totale estimée	.....	Sans objet	Sans objet	Inclure les traits de scie selon le débit proposé

✓ RÉPONSE À RETENIR

Vitesse périphérique : 25,13 m/min. Coût matière total du lot : 670,73 €.

3. Préparation de fabrication et protocole opératoire

La fabrication en série des trois châssis se déroule en atelier sur une équipe de jour, selon des temps standards et des contraintes de ressources et de contrôle. Le candidat doit organiser les opérations jusqu'à l'expédition, intégrer les délais de séchage de la peinture et proposer un suivi de production et de qualité.

Question 3.1. Présenter une gamme opératoire ordonnée pour le lot. Pour chaque étape, indiquer la ressource principale, un moyen ou document nécessaire et un point de contrôle pertinent. Justifier l'ordre retenu entre pointage, soudage et contrôles dimensionnels.

Ordre	Ressource, moyen ou document, contrôle
1. Réception	Magasinier et contrôleur ; certificats et instruments de mesure. Vérifier matière, dimensions et état, puis identifier les lots.
2. Débit	Opérateur débit ; plan et fiche de débit. Vérifier longueurs, repérage des pièces et gestion des chutes.
3. Préparation et pointage	Chaudronnier-soudeur ; plan et gabarit. Contrôler équerrage, dimensions et positionnement avant soudage.
4. Soudage MAG 135	Soudeur qualifié ; gamme et mode opératoire applicable. Suivre et enregistrer les paramètres prévus.
5. Contrôle dimensionnel et visuel	Contrôleur ; plan et instruments de mesure. Relever les dimensions et l'aspect des soudures.
6. Préparation de surface et peinture	Opérateur peinture ; fiche technique du produit. Vérifier la préparation, les deux couches et le séchage prescrit.
7. Contrôle final et expédition	Chef d'équipe et magasinier ; dossier qualité. Vérifier identification, conditionnement et documents à joindre.

Le pointage maintient la géométrie. Le contrôle avant soudage autorise la poursuite ; le soudage peut déformer le châssis, donc le contrôle final se fait après soudage et avant peinture afin de permettre une reprise.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Réception, débit, pointage, soudage, contrôle après soudage, peinture après préparation, puis contrôle final et expédition.

Question 3.2. Calculer la charge totale de production du lot à partir du tableau de temps standards. Proposer un planning sur deux journées de 7 heures productives, en identifiant les opérations pouvant être préparées en parallèle et les incidences possibles du séchage de la peinture.

La charge productive vaut 1 + 2 + 2 + 4 + 1 + 2 + 1 = 13 h, hors séchage. Le planning suivant tient dans deux journées de 7 h :

Journée	Opérations	Charge
1	Réception 1 h, débit 2 h, préparation-pointage 2 h, soudage 2 h	7 h
2	Soudage 2 h, contrôle dimensionnel et visuel 1 h, préparation et peinture 2 h, contrôle final 1 h	6 h

Les documents, le poste et les produits de peinture peuvent être préparés en parallèle des opérations d'atelier. L'expédition n'est autorisée qu'après le séchage indiqué par le fabricant. Si celui-ci dépasse la marge disponible, le lot reste en attente et le contrôle final est décalé.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Charge : 13 h productives. Planning proposé : 7 h le premier jour et 6 h le second, hors attente de séchage.

Question 3.3. Définir trois points d'arrêt ou de vérification dans le processus et préciser, pour chacun, les critères à contrôler, l'enregistrement attendu et la conduite à tenir en cas de non-conformité.

Trois jalons conditionnent la poursuite de la fabrication :

- **Réception matière :** vérifier certificats, nuance S235JR, dimensions et état. Enregistrer les lots et leur identification. En cas d'écart, isoler la matière et obtenir une décision avant débit.
- **Avant soudage :** contrôler l'équerrage, les dimensions et la position des pièces pointées par rapport au plan. Consigner la validation ; corriger le montage et refaire le contrôle avant soudage.
- **Après soudage, avant peinture :** contrôler les dimensions et l'aspect des soudures selon les critères contractuels. Enregistrer le relevé ; isoler tout châssis non conforme, tracer l'écart et faire valider la reprise avant protection.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Points d'arrêt : réception matière, validation du pointage avant soudage, contrôle dimensionnel et visuel après soudage avant peinture.

Question 3.4. Compléter le DR 1 avec les quantités et les coûts matière calculés. Expliquer le traitement des chutes réutilisables et non réutilisables dans le suivi de production.

Pour le lot : 6 montants de 2 200 mm donnent 13 200 mm ; 9 traverses de 1 800 mm donnent 16 200 mm ; total net 29 400 mm. Débit possible : 3 barres avec 1 montant et 2 traverses, puis 3 barres avec 1 montant et 1 traverse, soit 6 barres. Avec 15 coupes de 3 mm, le trait de scie représente 45 mm ; les chutes restantes représentent 6 555 mm, soit 6 600 mm de perte totale. Identifier et stocker les chutes réutilisables avec leur section, longueur et lot ; trier les chutes non réutilisables pour recyclage.

Les 6 platines pèsent 22,62 kg. Le bilan et les coûts calculés sont reportés sur le DR 1.

DR 1 complété : quantités et coûts matière

Nomenclature et débit du lot de trois châssis

Repère	Désignation	Quantité par châssis	Quantité lot	Longueur unitaire ou dimensions	Longueur nette totale
1	Montant tube carré 60 × 60 × 4	2	6	13 200 mm	2200 mm
2	Traverse tube carré 60 × 60 × 4	3	9	16 200 mm	1800 mm
3	Platine acier 200 × 200 × 12	2	6	200 × 200 × 12 mm	Sans objet
4	Longueur totale nette de tubes	Sans objet	Sans objet	29 400 mm	Sans objet
5	Nombre de barres commerciales de 6000 mm à commander	Sans objet	6 barres	36 000 mm par coupe	Sans objet

Compléter les quantités, longueurs et valeurs calculées

Bilan matière et coût matière

Élément	Masse ou longueur	Prix unitaire	Coût	Observation
Tubes achetés	253,08 kg	kg	607,39 €	Masse linéique : 7,03 kg/m
Platine acier	22,62 kg	€/kg	63,34 €	2 platines par châssis, masse unitaire : 3,77 kg
Total matière	275,70 kg	jet	670,73 €	rs consommables et main-d'œuvre
Rendement matière des tubes	81,67 %	s objet	Sans objet	Longueur nette / longueur achetée × 100
Chute totale estimée	6 600 mm	Sans objet	Sans objet	Inclure les traits de scie selon le débit proposé

Calculer sur les quantités d'achat du lot

✓ RÉPONSE À RETENIR

6 barres ; rendement tube : 81,67 % ; perte totale : 6 600 mm. Coût matière du lot : 670,73 €.

4. Prévention, sécurité et environnement

Les opérations de fabrication et d'installation comportent des risques liés au débit, au meulage, au soudage MAG, au levage et à la coactivité. Le candidat s'appuie sur les situations de travail et les références de prévention pour proposer des mesures adaptées, préparer une opération de levage sûre et organiser la gestion des déchets.

Question 4.1. Pour le débit, le soudage et le levage, identifier un risque majeur par opération et proposer des mesures de prévention collectives puis individuelles. Relier ces propositions aux principes généraux de prévention du Code du travail.

Selon les principes généraux du Code du travail (L. 4121-1 et suivants), supprimer ou réduire les risques à la source, privilégier les protections collectives, puis compléter par les EPI.

- **Débit :** projections, coupures et bruit. Protecteurs en place, outils vérifiés, zone balisée; lunettes ou écran facial, protections auditives et chaussures de sécurité.
- **Soudage MAG :** fumées, rayonnements, brûlure ou incendie. Captage à la source, écran et vérification de la zone; cagoule, gants et vêtements adaptés.
- **Levage :** chute de charge ou écrasement. Accessoires contrôlés et zone d'exclusion; casque, chaussures et gants.

DR 2 : risques et prévention



✓ RÉPONSE À RETENIR

Réduire les risques à la source, privilégier les protections collectives et compléter par les EPI adaptés à chaque opération.

Question 4.2. Présenter une séquence de préparation sûre pour le levage et la mise en place d'un châssis sur site. Préciser les vérifications préalables et les conditions qui conduiraient à interrompre l'opération.

1. Coordonner l'intervention avec le site : inspection commune, plan de prévention et autorisations requises. Confirmer le relevé des supports et les conditions d'accès.
2. Évaluer la masse et le centre de gravité du châssis. Vérifier la capacité et l'état de l'appareil, des élingues et accessoires; définir l'élingage, le trajet, le guidage et la zone d'exclusion.
3. Vérifier la stabilité des supports béton et les moyens de fixation prévus. Baliser, briefer l'équipe, effectuer une levée d'essai, puis déplacer et poser le châssis sans personne sous la charge.

Interrompre si la charge est instable, si un équipement est défectueux ou sous-dimensionné, si les supports sont douteux, si la zone est inaccessible ou si la communication est perdue.

DR 2 : levage et installation



✓ RÉPONSE À RETENIR

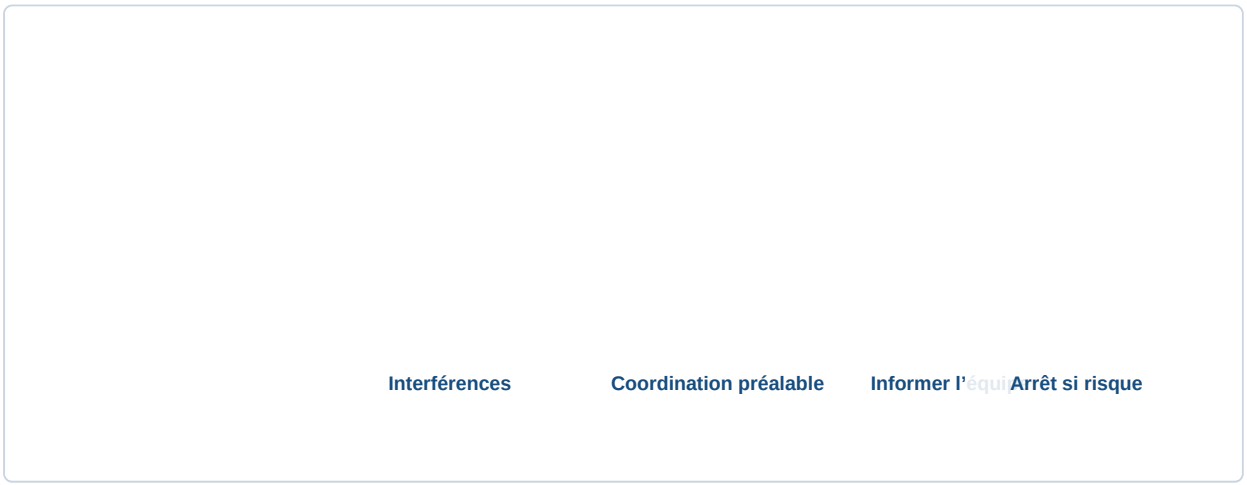
Coordonner, vérifier la charge, les équipements et les supports, baliser, faire une levée d'essai, puis poser sous guidage. Arrêt si une condition n'est pas sûre.

Question 4.3. Indiquer les mesures de maîtrise de la coactivité et de gestion des déchets à prévoir, notamment pour les chutes métalliques, les abrasifs usagés et les résidus de peinture.

Avant les travaux, organiser l'inspection commune préalable et coordonner les entreprises selon la situation du chantier (Code du travail, articles R. 4512-2 et suivants). Définir les zones, accès, horaires, consignations éventuelles et consignes d'urgence; informer les intervenants et actualiser les mesures si les conditions changent.

Trier les chutes métalliques et identifier celles qui sont réutilisables. Collecter séparément abrasifs usagés et résidus de peinture dans des contenants adaptés, fermés et étiquetés. Vérifier leur nature selon les informations produit, éviter tout rejet au sol ou aux réseaux et les évacuer par les filières appropriées, avec traçabilité.

DR 2 : coactivité



✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Coordination préalable et consignes partagées; tri des chutes, collecte séparée des abrasifs et résidus de peinture, puis évacuation par les filières adaptées.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2026)

Bilan de l'épreuve : Épreuve orale E6 du BTS Conception et réalisation en chaudronnerie industrielle, session 2026, code 26-BTS-CRCI-E6, d'une durée de 30 minutes et de coefficient 4. À partir d'un projet de trois châssis supportant une gaine de ventilation, elle évalue l'analyse fonctionnelle et réglementaire, les calculs matière, l'organisation de fabrication, le contrôle qualité et la prévention des risques.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Le rendement matière se calcule par ηm = longueur nette des pièces / longueur achetée × 100.
- Pour le volume de peinture, utiliser V = (S × N)/(C × η), avec le rendement η exprimé en fraction.
- La résistance thermique d'une couche homogène se calcule par R = e/λ, avec e exprimée en mètres.
- La vitesse périphérique de la scie se calcule par v = πDn/1000, avec D en millimètres et n en tours par minute.

Points de vigilance & attentes du jury

- Distinguer les longueurs nettes des pièces, les traits de scie et la longueur totale achetée dans le bilan de débit.
- Ne pas attribuer aux normes une classe, un niveau de qualité ou une exigence qui n'est pas précisé par les documents contractuels.
- Ordonnancer pointage, soudage et contrôles, puis intégrer les deux couches de peinture et le séchage défini par la fiche produit.
- Pour chaque risque, associer des mesures de prévention collective et individuelle et préciser les conditions d'arrêt de l'opération.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment calculer le rendement matière du débit ?

Additionnez les longueurs nettes de toutes les pièces, puis divisez ce total par la longueur totale des barres achetées et multipliez par 100. Comptabilisez séparément les traits de scie pour estimer les pertes.

Q : Comment utiliser la formule de peinture sans oublier le rendement ?

Déterminez d'abord la surface totale à peindre, tubes et platines compris. Multipliez cette surface par le nombre de couches, puis divisez par le pouvoir couvrant et par le rendement exprimé en fraction, soit 0,75 pour 75 %.

Q : Comment organiser les 30 minutes de l'épreuve ?

L'épreuve est un oral de 30 minutes : préparez une présentation structurée couvrant les quatre parties et appuyez-vous sur les documents fournis. Le sujet indique un barème total sur 20, sans détailler ici une répartition du temps.

Q : Faut-il fixer soi-même une classe d'exécution ou un niveau d'acceptation des soudures ?

Non. Le sujet demande de vérifier ces exigences dans les pièces contractuelles applicables. Les références du DT 3 servent à identifier les domaines concernés, sans présumer d'une classe d'exécution ni d'un niveau d'acceptation non spécifié.

Sujet officiel associé (PDF) : https://btscrci.fr/assets/annales/bts-crci/E6 - Organisation et suivi de la réalisation, préfabrication, installation et de la maintenance/2026/BTS CRCI - E6 - Organisation et suivi de la réalisation, préfabrication, installation et de la maintenance - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

Ressources BTS Conception et Réalisation en Chaudronnerie Industrielle : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.