

Membres de la commission de pré-validation:

--	--	--	--

Observations : Pré-validé Non validé

Membres de la commission de validation:

--	--	--	--

Observations : Pré-validé Non validé

Documents à fournir à la commission de pré-validation :

Descriptif technique du projet (Obligatoire) Folio .../...
 Plans d'ensemble et/ou définition (Obligatoire) Folio .../...
 Calendrier prévisionnel du projet (Obligatoire) Folio .../...
 Plan initial du projet Folio .../...
 Autres documents (Organisation,...) Folio .../...

Documents ressources fournis aux candidats (facultatif aux commissions) :

3D numérique du projet
 Plan d'ensemble
 Plans de définition
 Extraits de normes
 Documents liés aux procédures de sécurité et au respect de l'environnement
 Descriptifs des moyens de contrôle et de réalisation
 Documents techniques numérisés (Dmos, Matières,...)

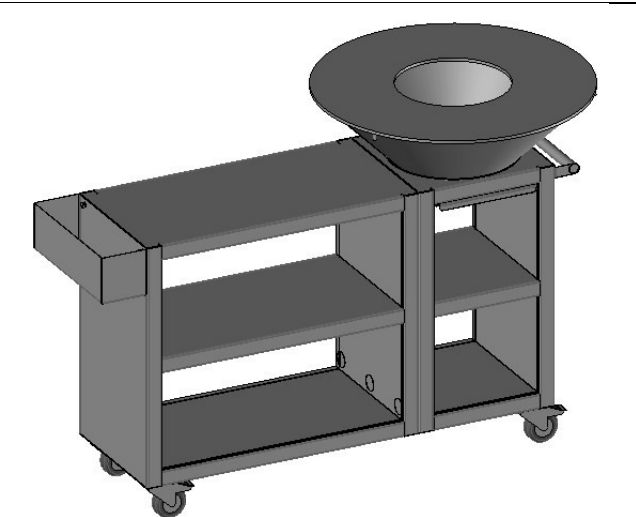
IEN STI M.ROSIAU Denis	Date :	Signature :
---------------------------	--------	-------------

A cocher

X
X
X

X
X
X
X
X
X

Bac Pro TCI Session : 2022 Épreuve E31 (deuxième situation)
 Fabrication d'un ensemble chaudronné
 Coefficient 6

Intitulé du projet : UNITÉ DE CUISSON Hôtel du Louvre Restaurant "Le Galibot"	
Origine du projet : <input type="checkbox"/> Industrie <input checked="" type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : 6 Binômes	

Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet:			
M. FERNANDEZ	<input type="checkbox"/> Réalisation <input checked="" type="checkbox"/> Construction	M. FOUACHE M. THUILLIER M. DUHEM	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction
			<input type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction

Noms et prénoms des élèves / apprentis

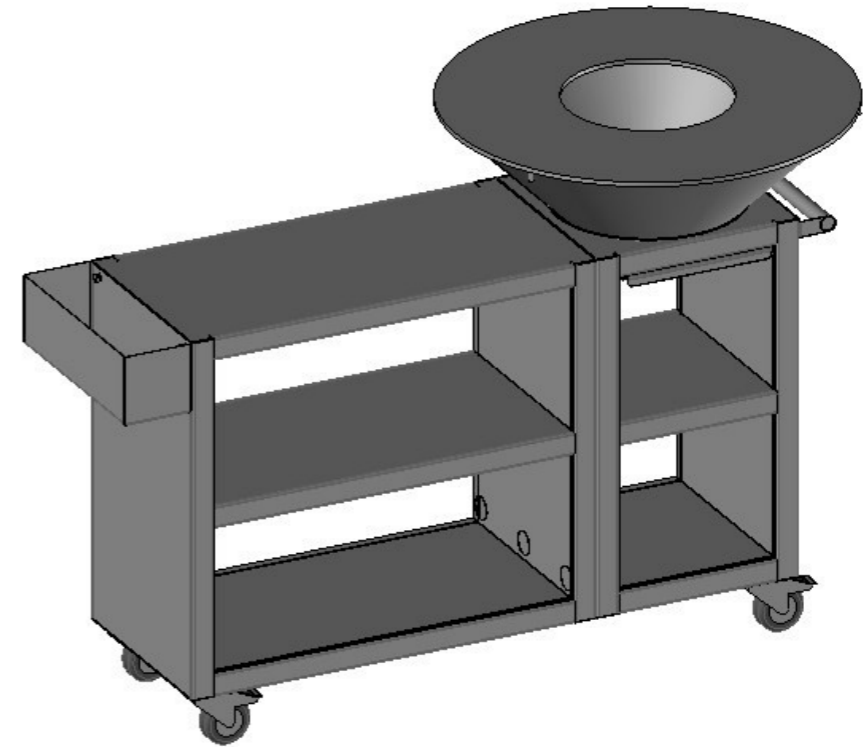
Briquet Léo / Dworzak Léo **Herbaut Dylan / Jasselette Hugo** **Rivière Noa / Lebriez Giovanni**
Fontaine Bryan / Koder Steven **Kusnia Thomas / Labres Nassim** **Ouahlima Sofian / Roth M.**

Estimation du budget :€ TTC

DDFPT de l'établissement :	Date :	Signature :
Gestionnaire:	Date :	Signature :
Chef d'établissement:	Date :	Signature :

Descriptif Technique du Projet

Suite au partenariat avec l'Hôtel du Louvre, il est convenu de fabriquer 3 Unités de cuisson, une pour l'Hôtel du Louvre, une pour le restaurant pédagogique du Lycée Senez et une autre pour un client extérieur.

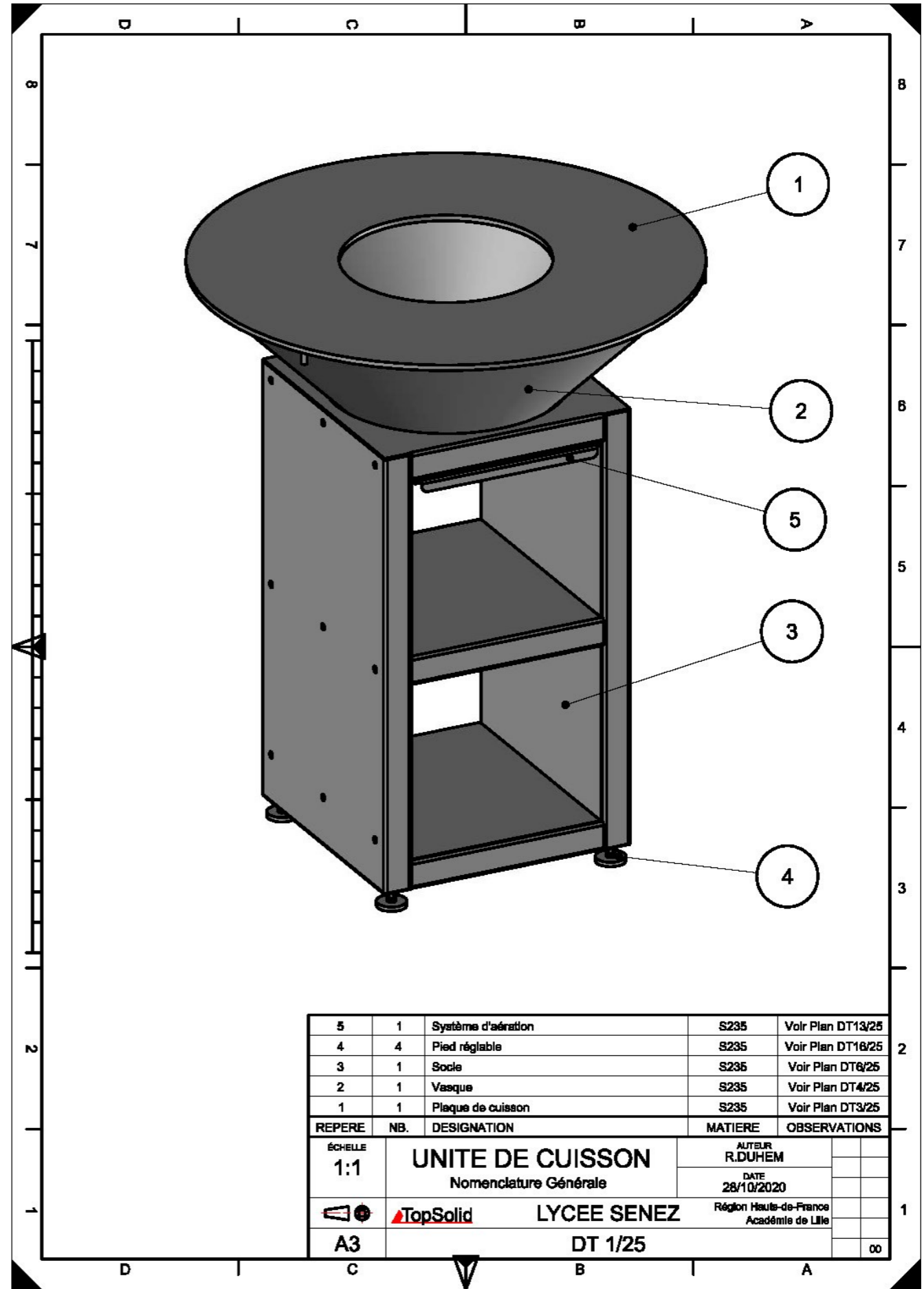
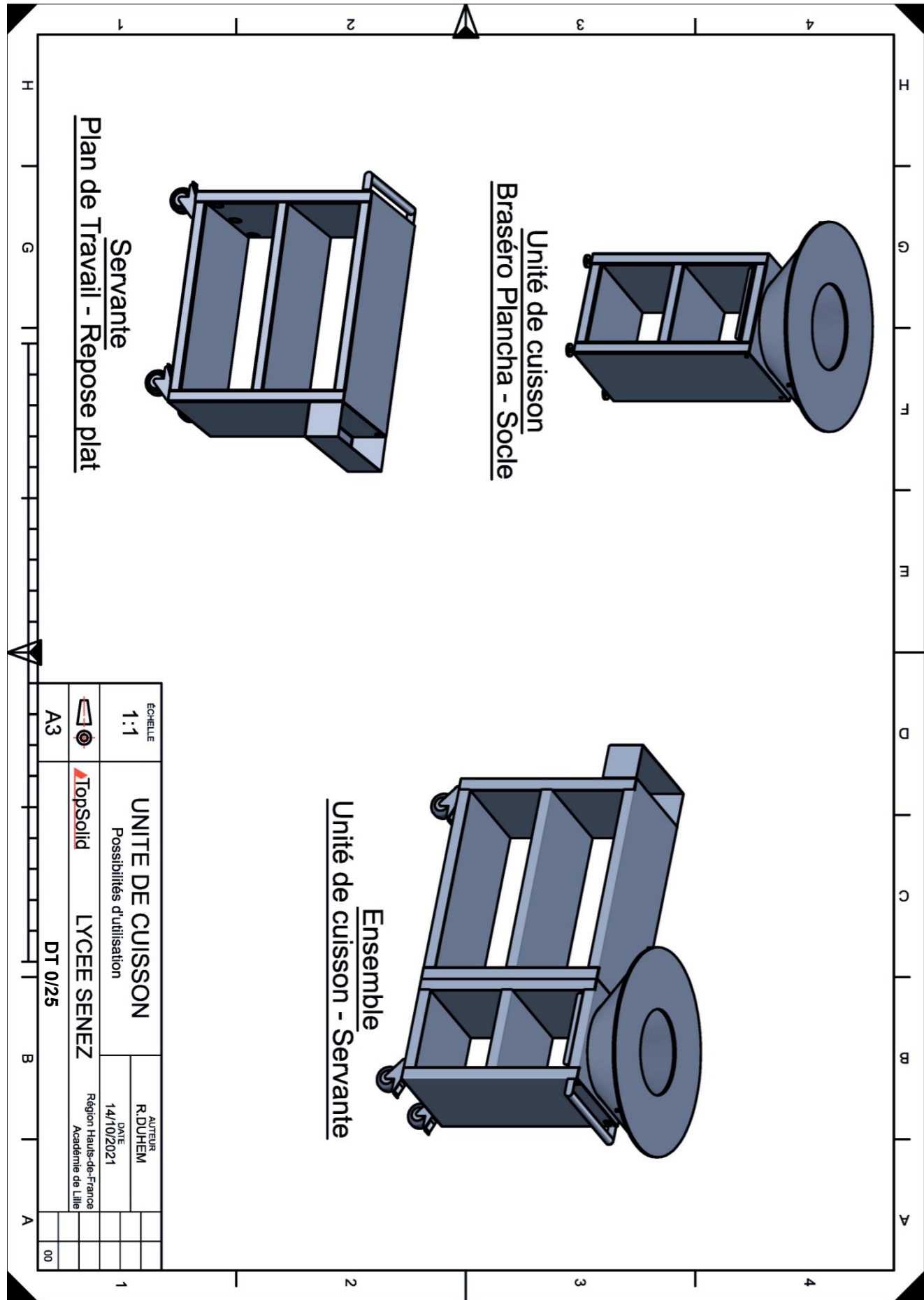


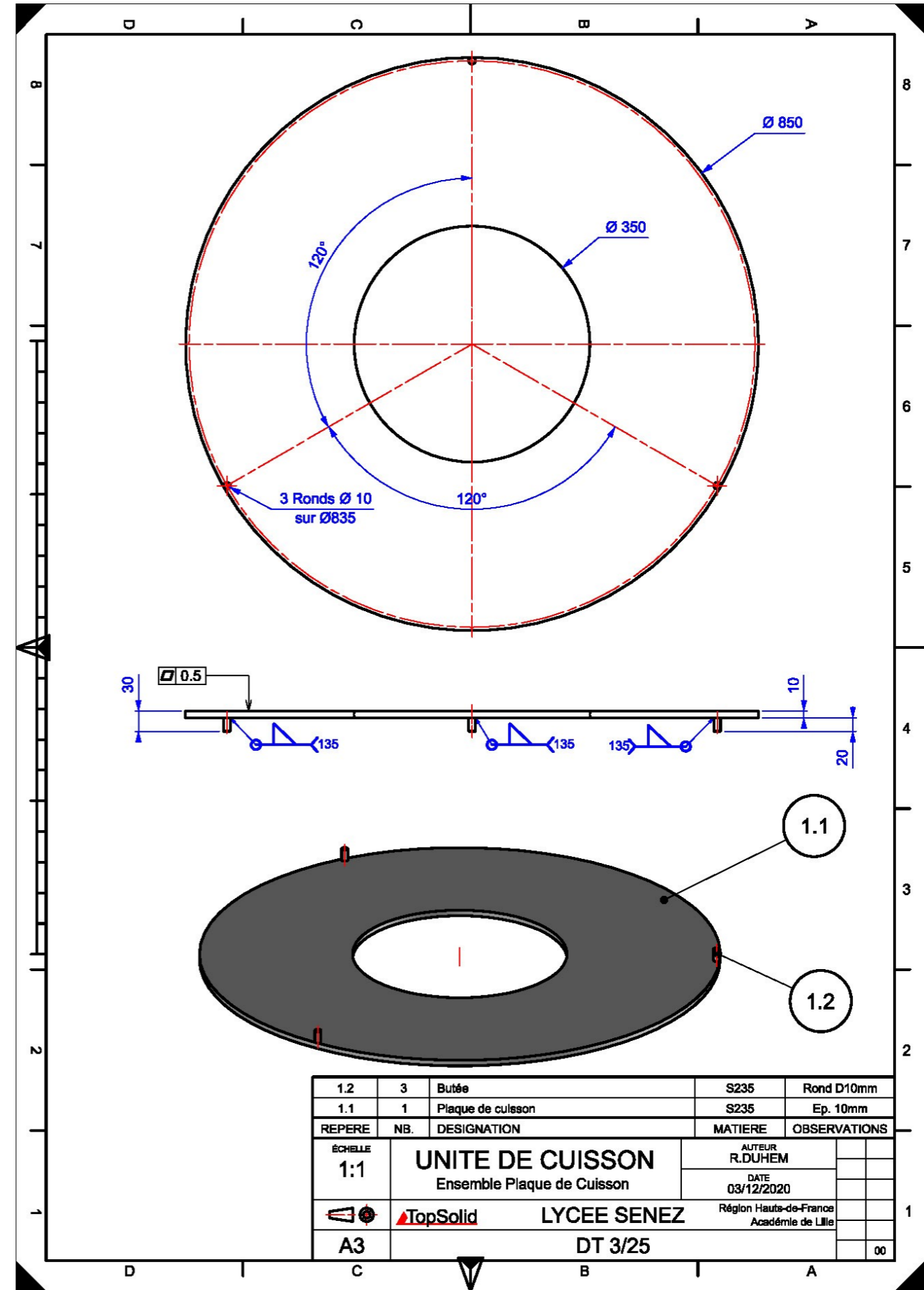
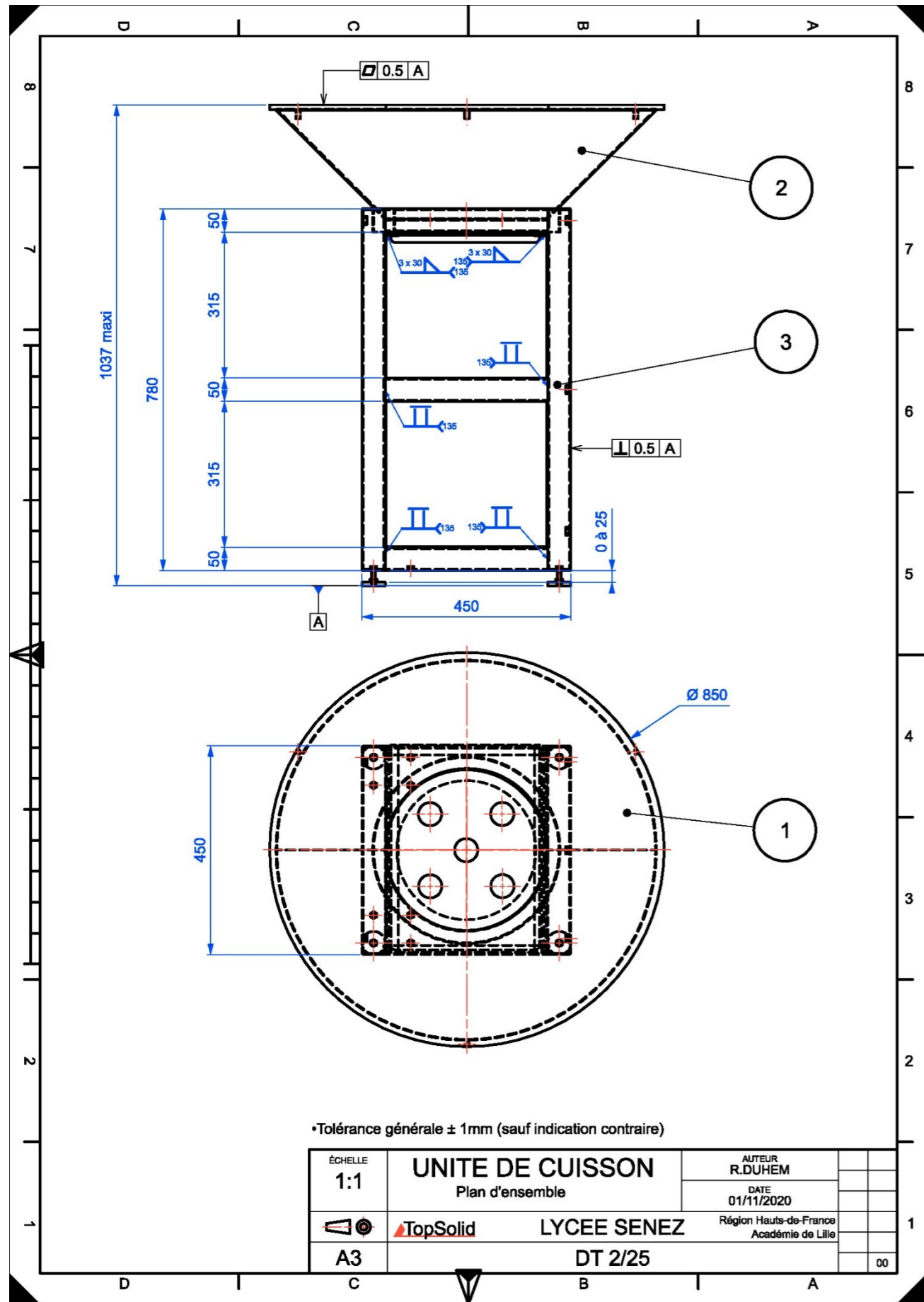
L'Unité de cuisson est composé d'un socle en tôle pliée d'ep. 2.5mm avec 4 pieds réglables, d'un tronc de cône d'ep.2.5mm sur lequel est posé la plaque de cuisson en tôle d'acier ep 10mm.

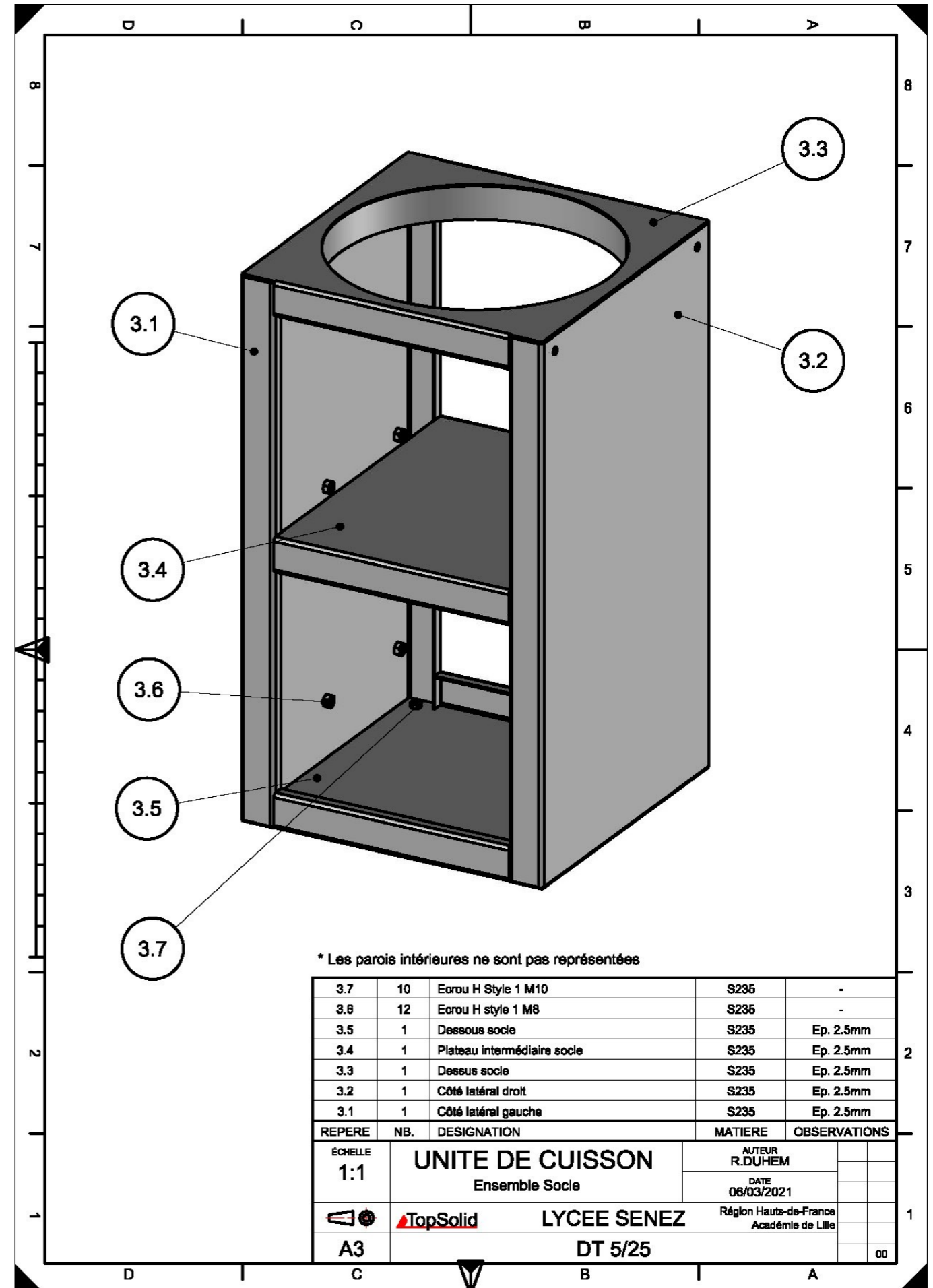
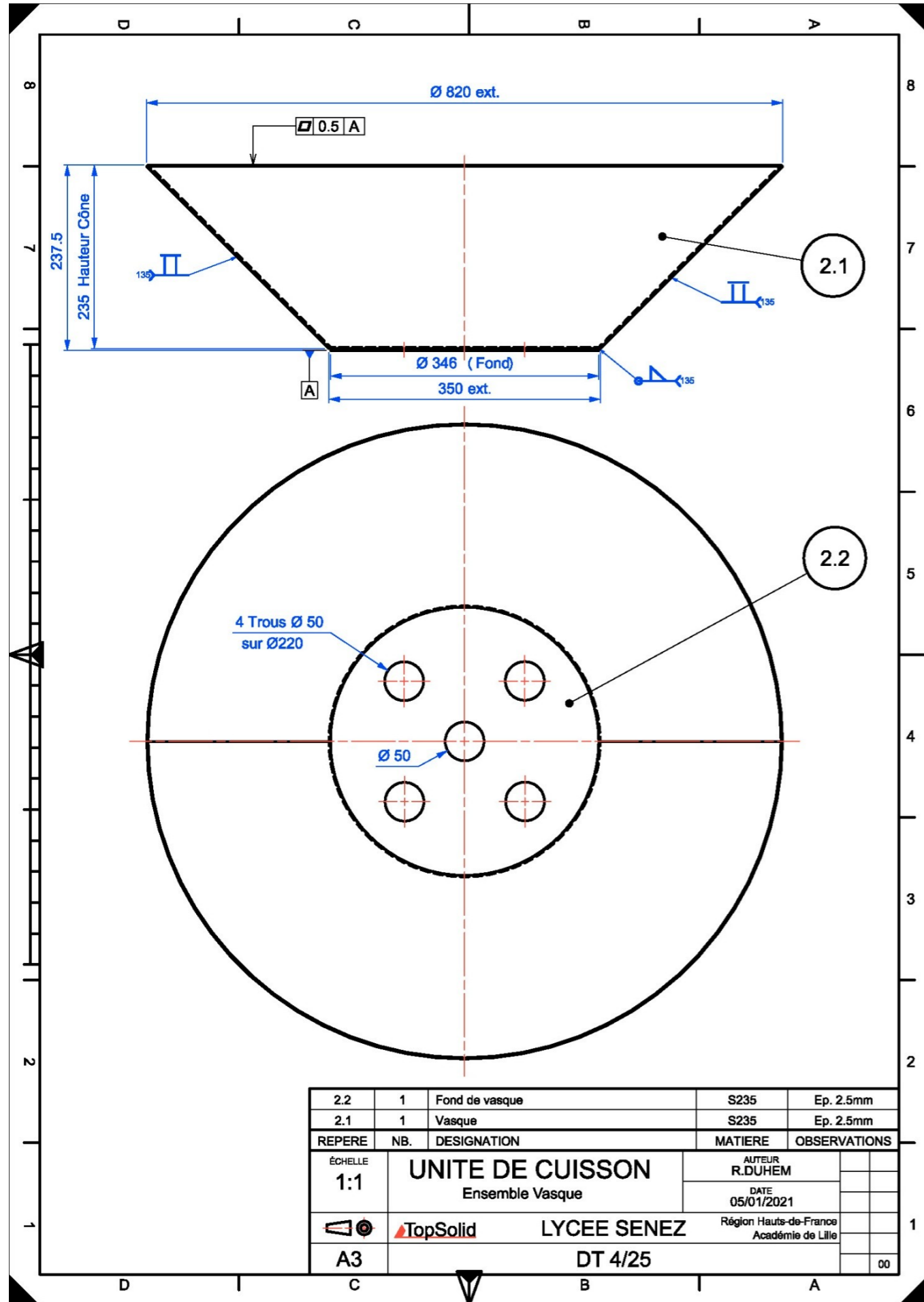
Une Servante en tôle pliée d'ep. 2.5mm sera disponible, soit séparément, soit assemblée par boulonnage au socle

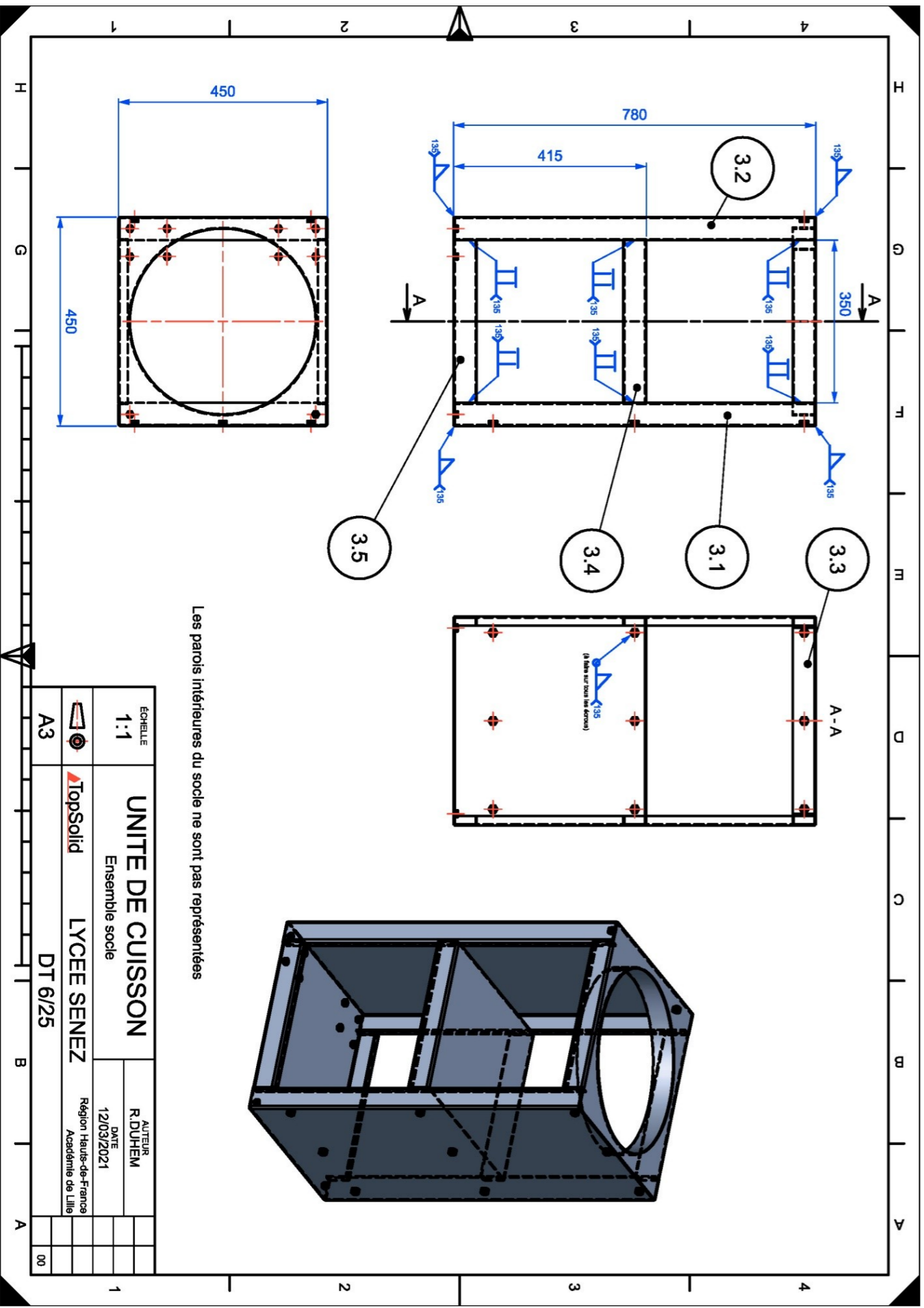
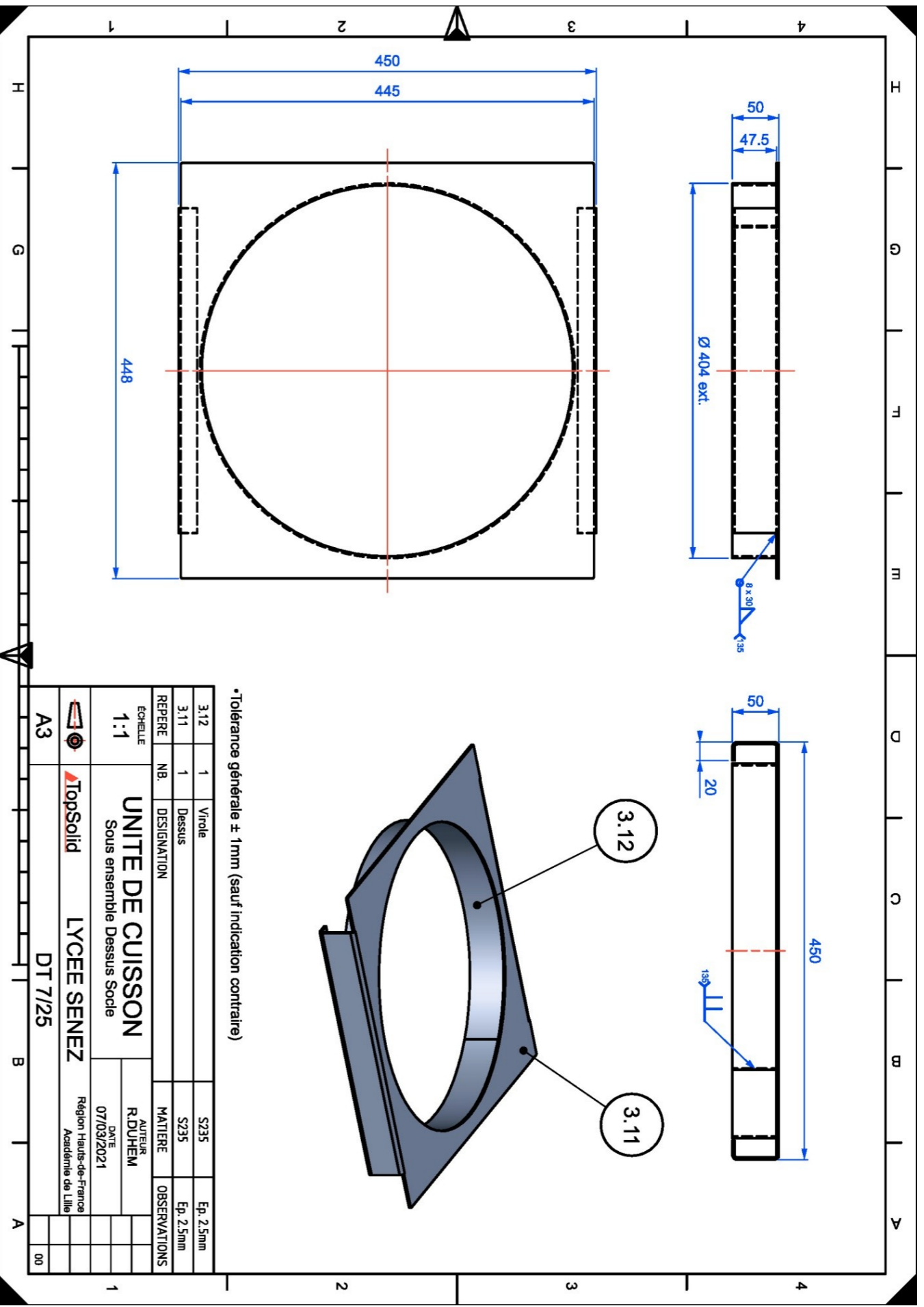
L'assemblage du socle et de la servante se fera par soudage à l'arc procédé 135, le reste par boulonnage.

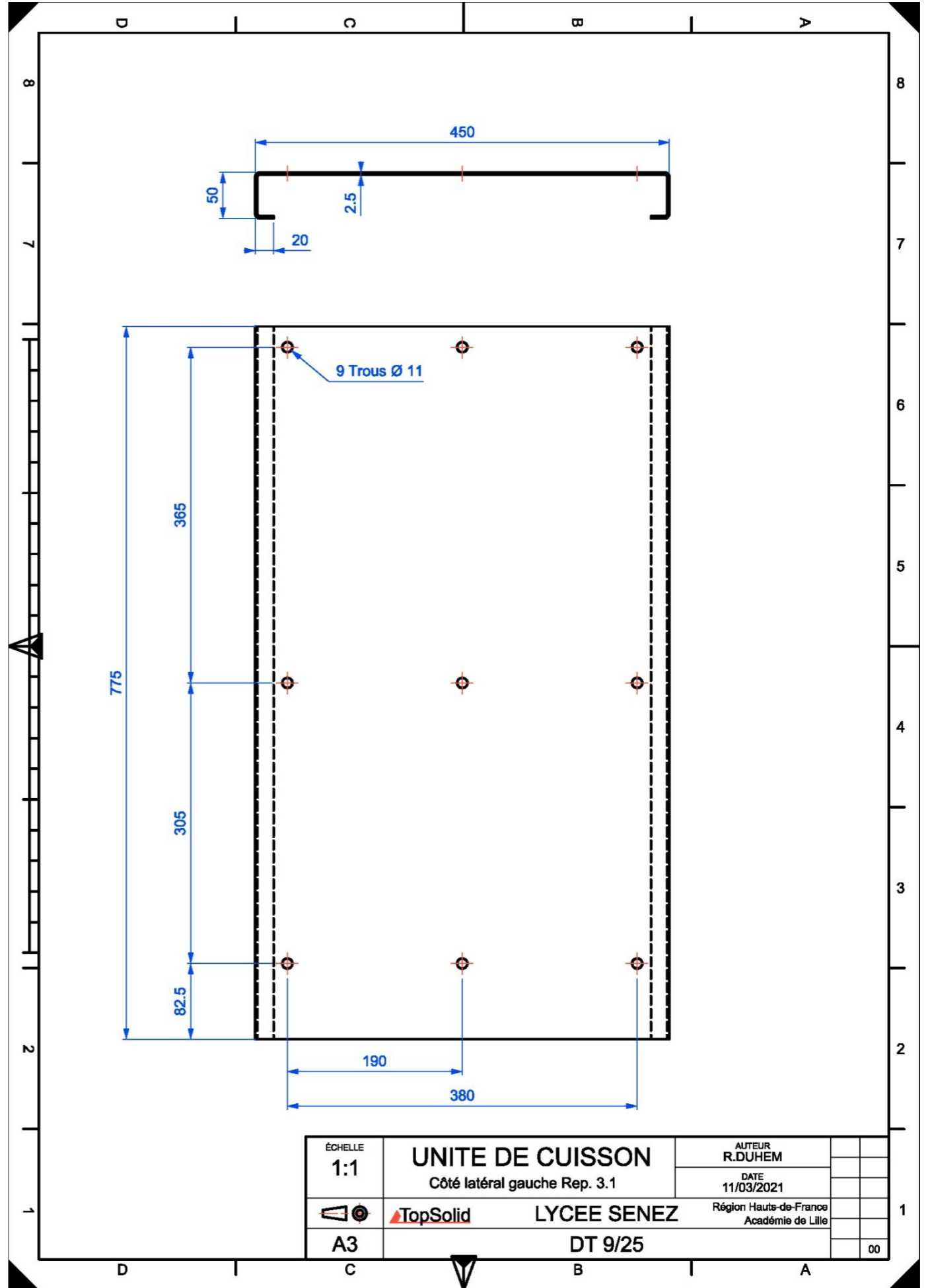
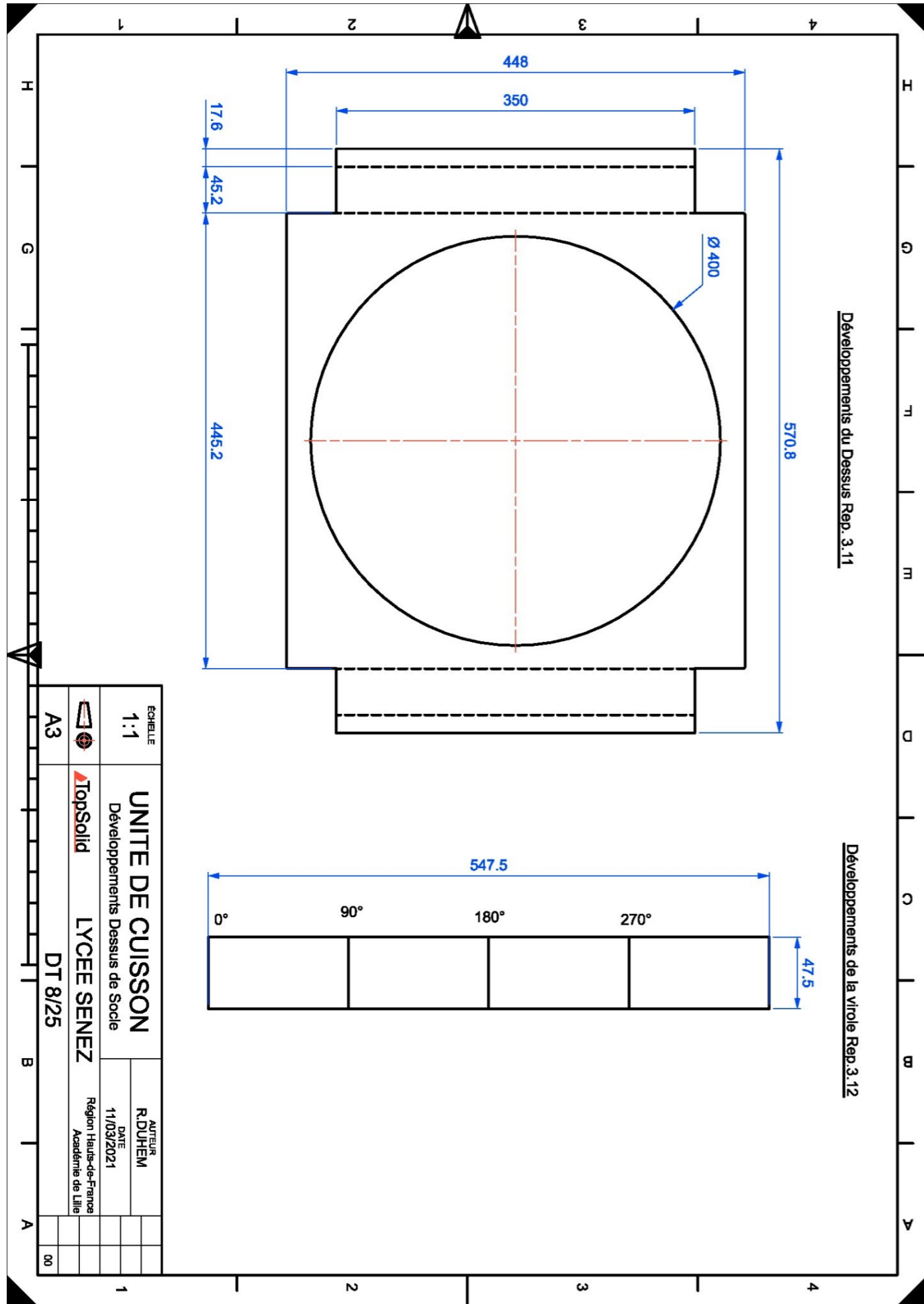
L'ensemble pèse environ 100 Kg.





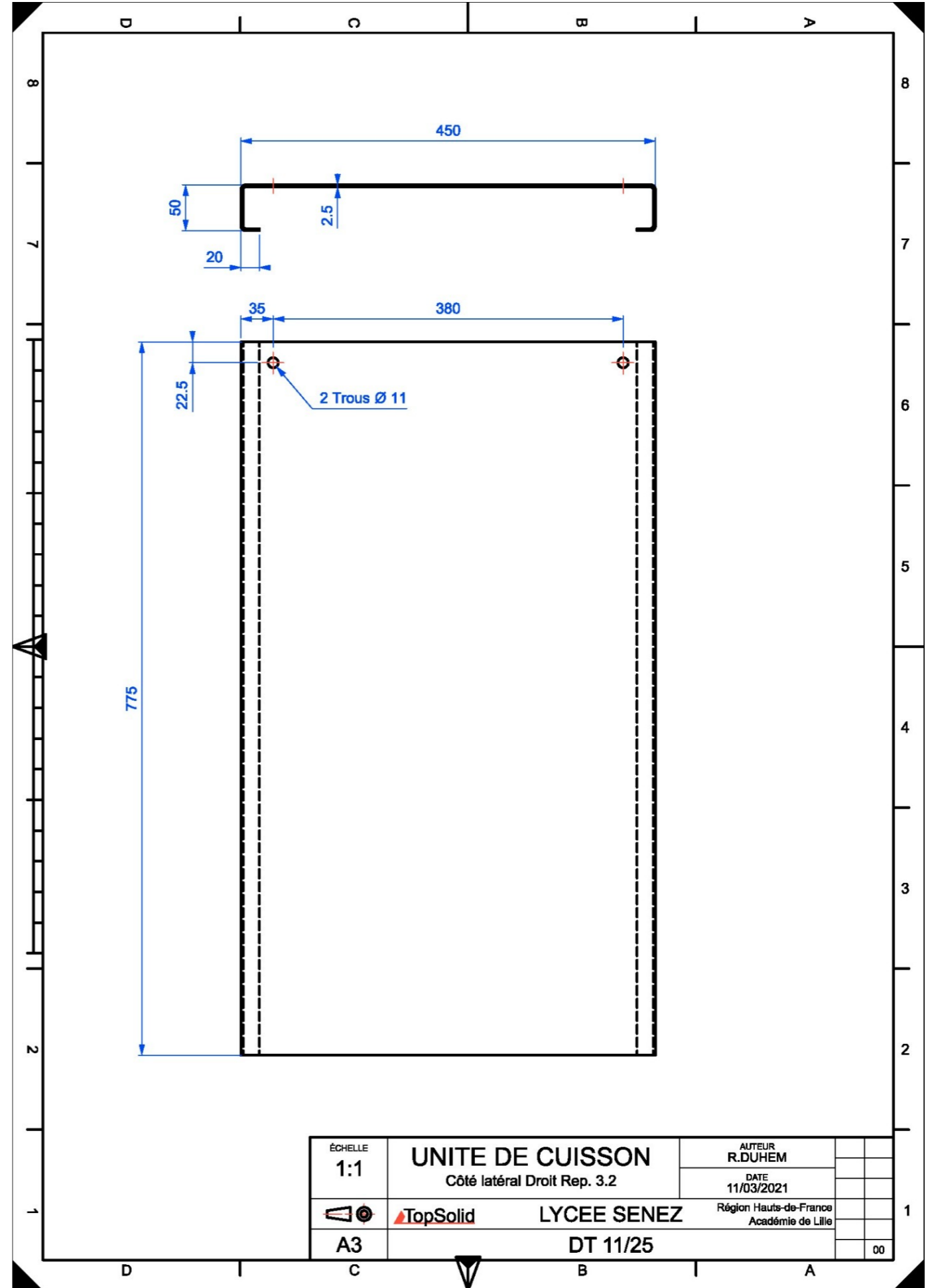
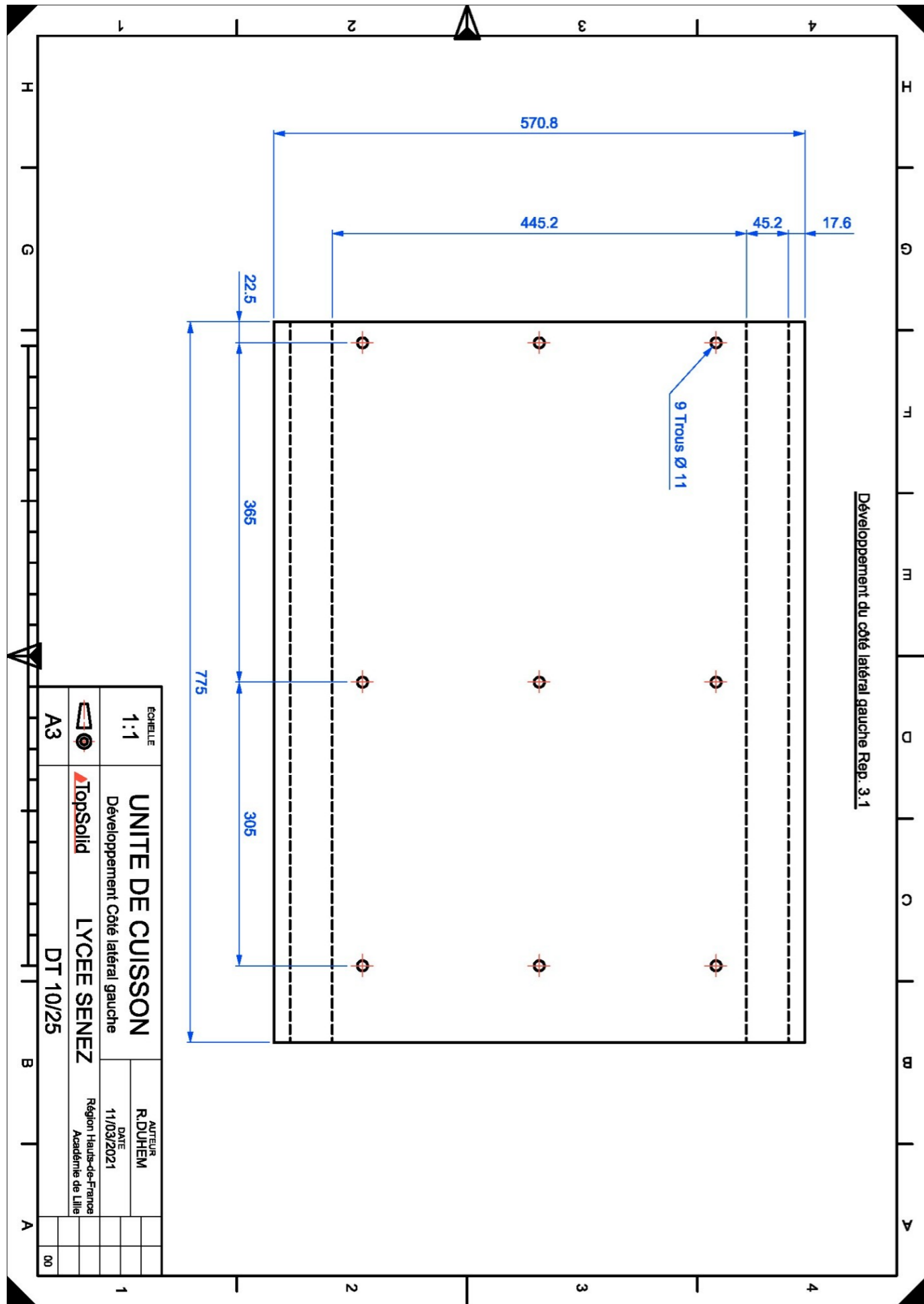


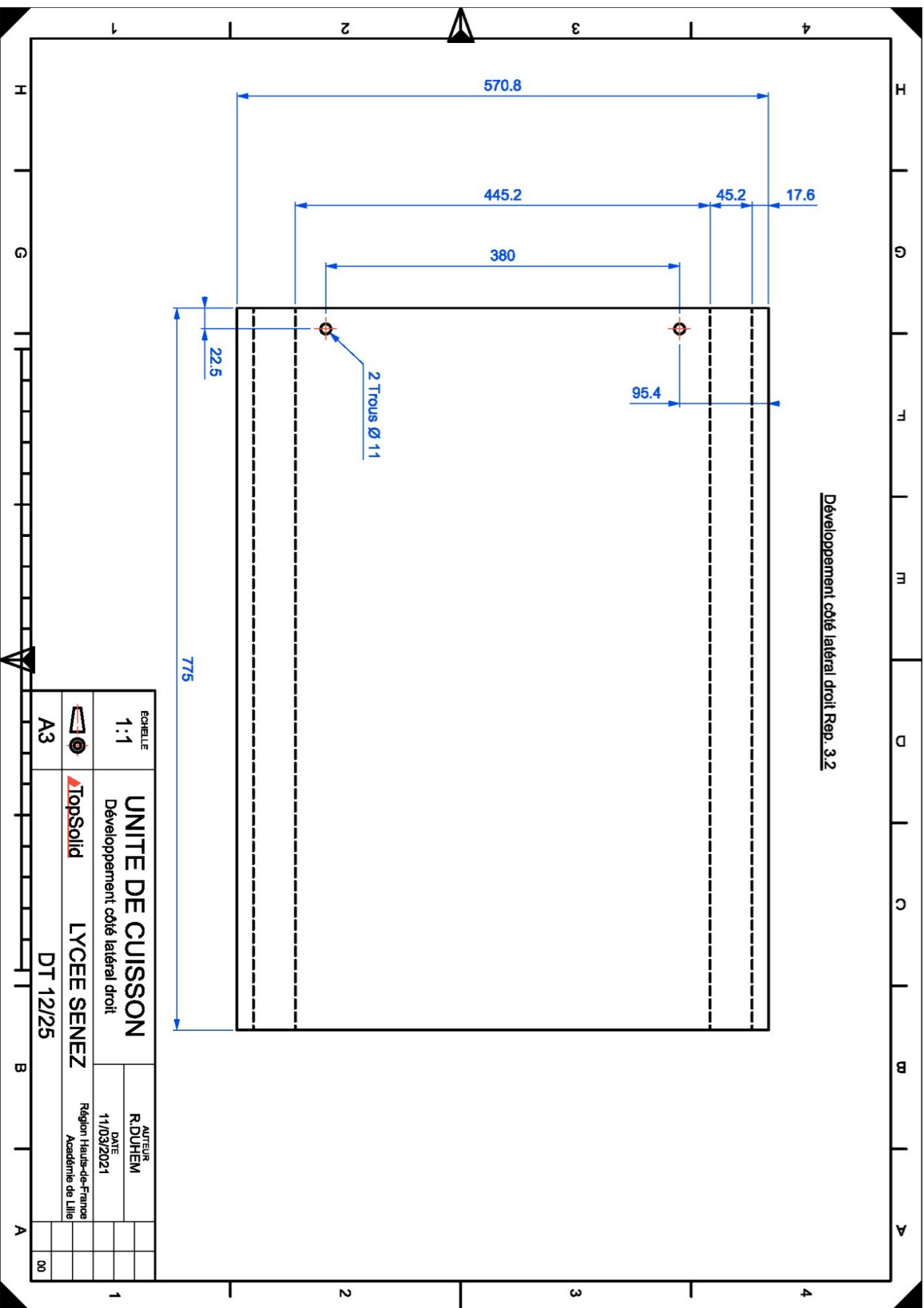
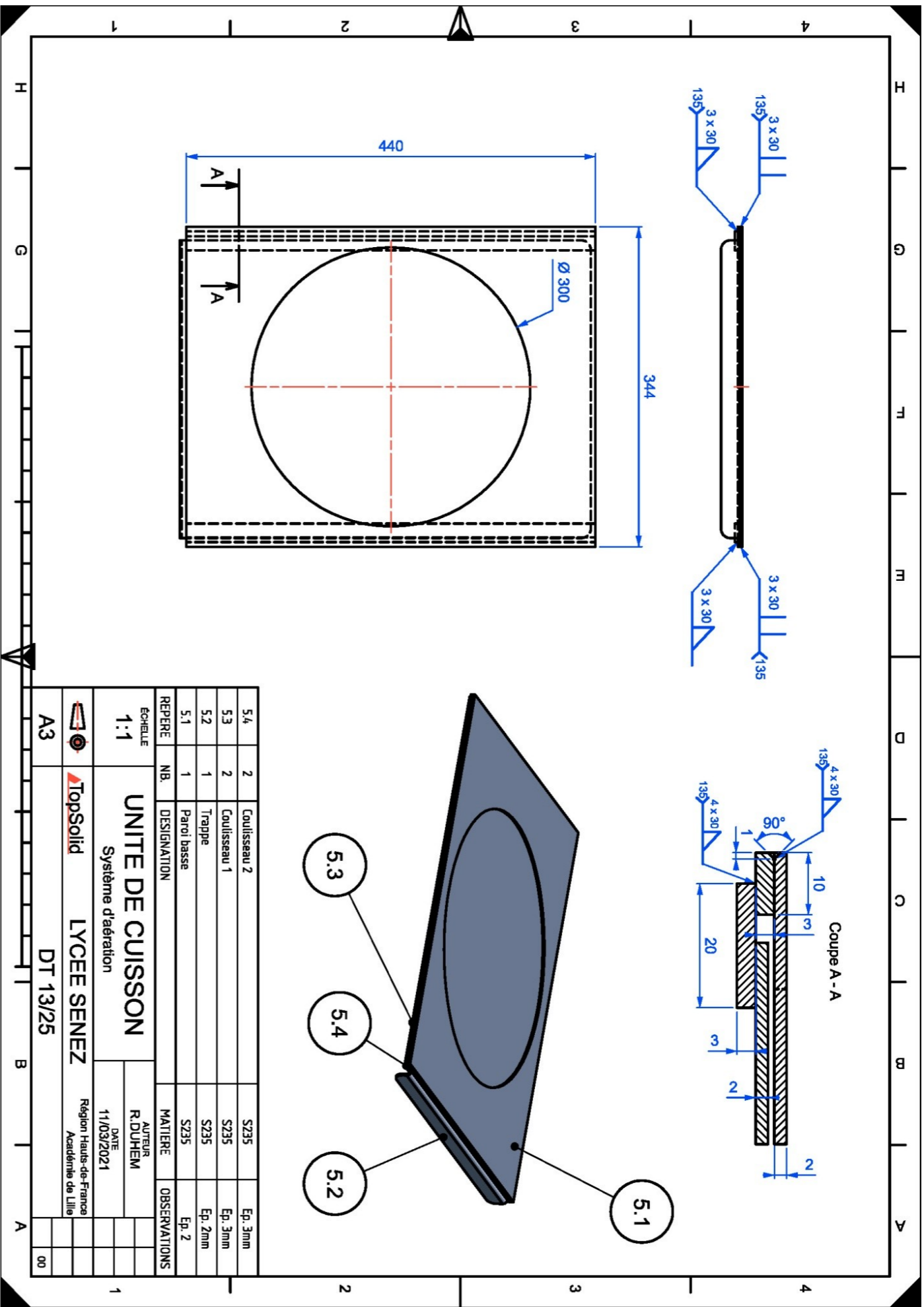


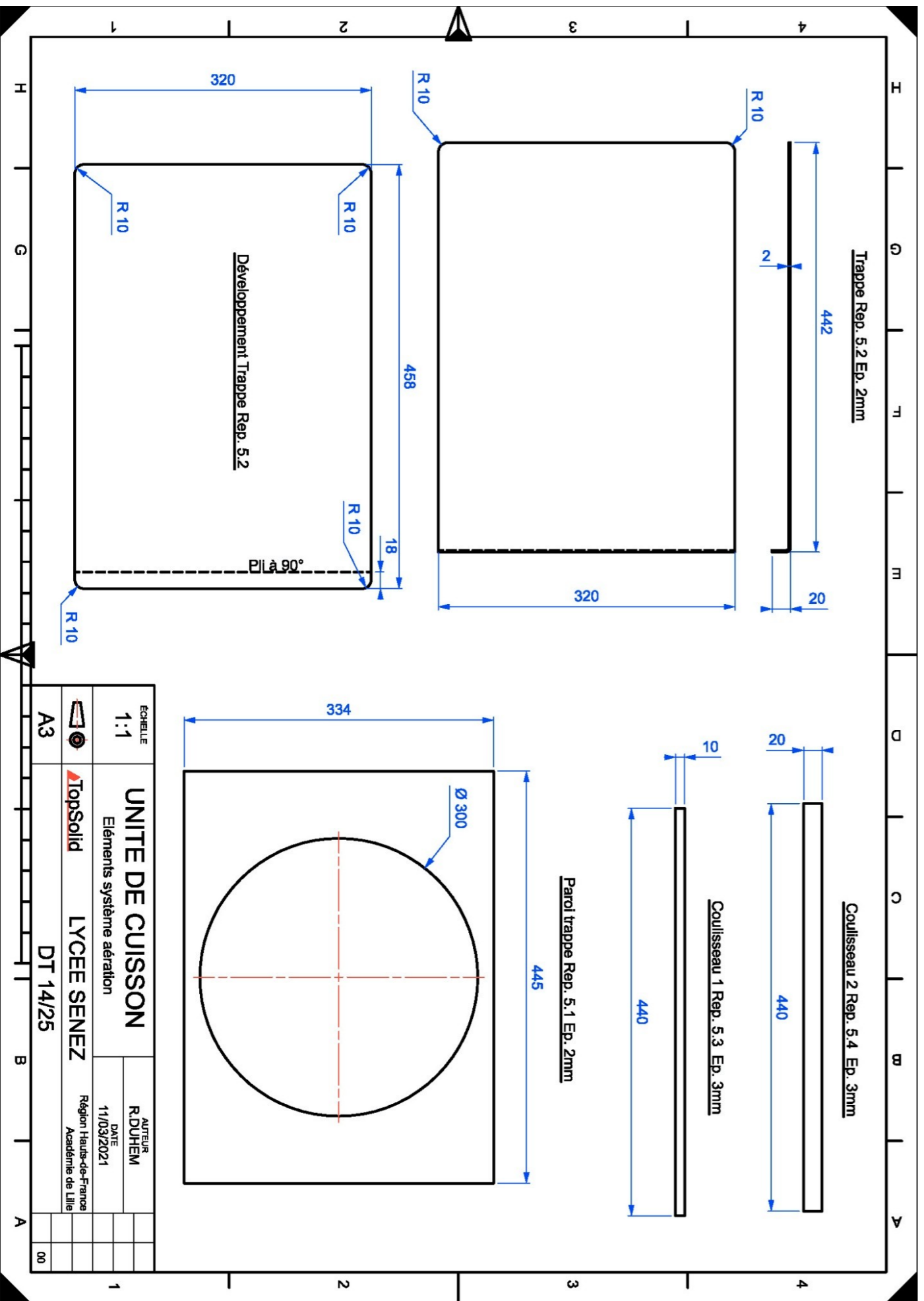
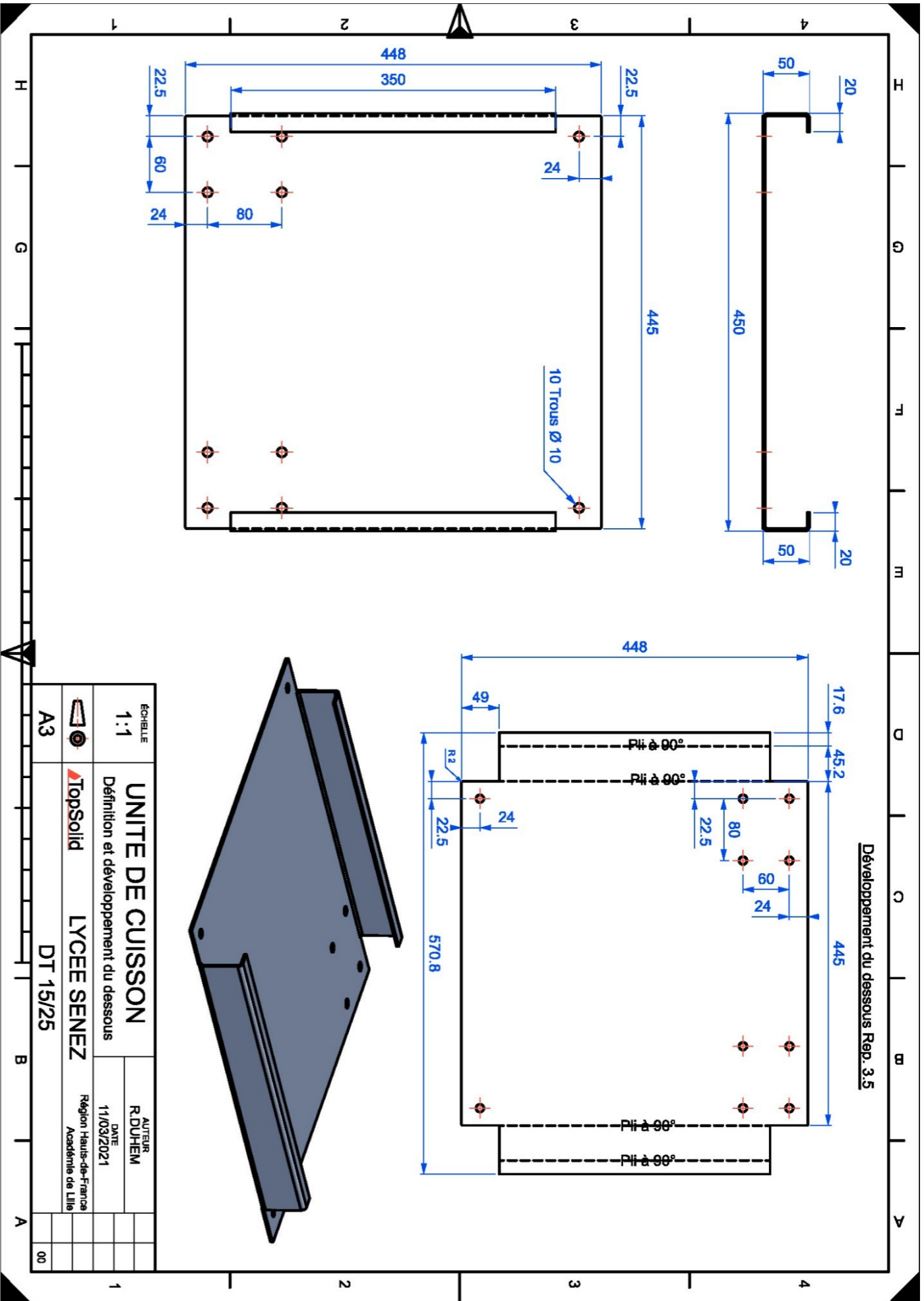


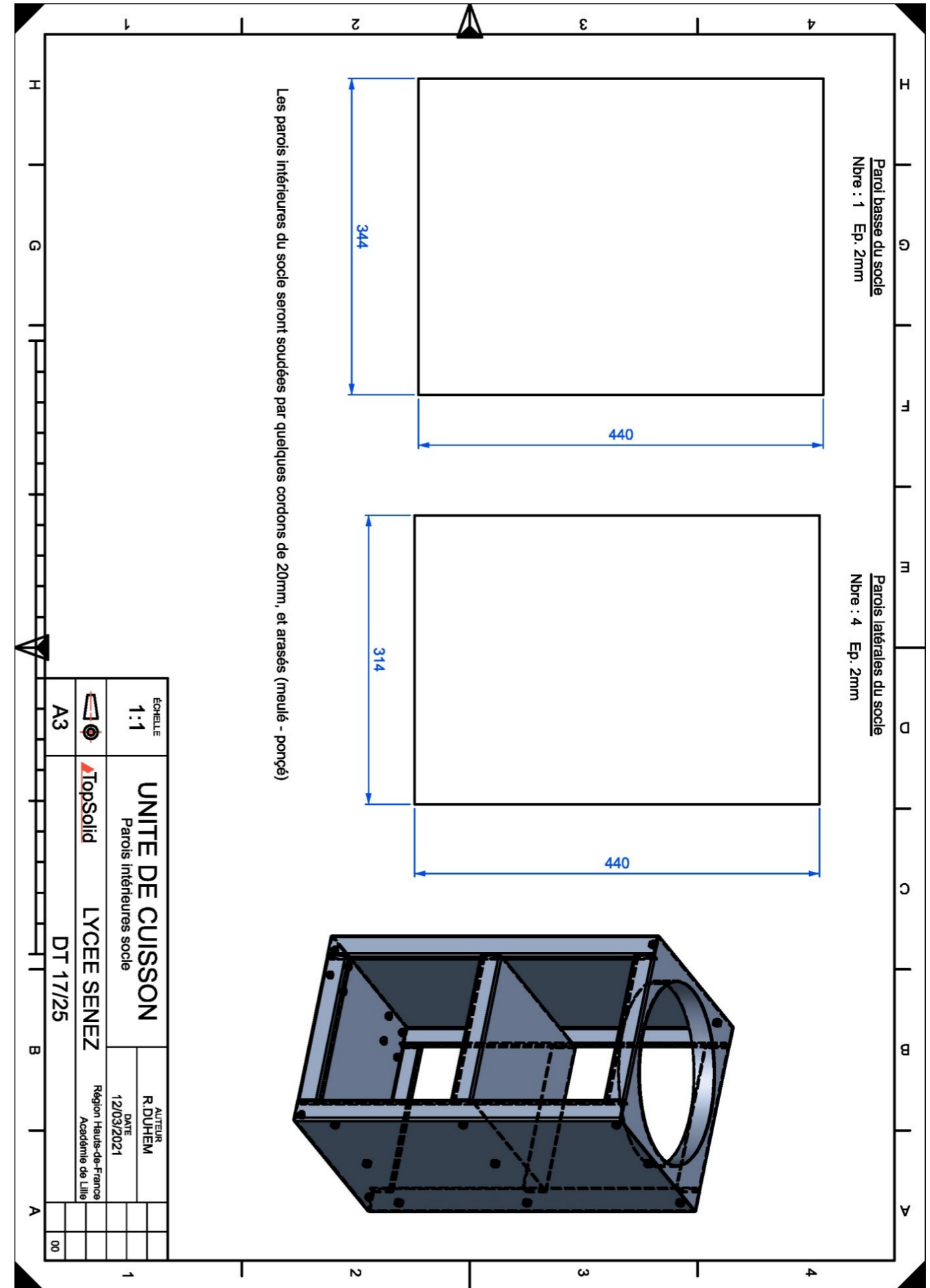
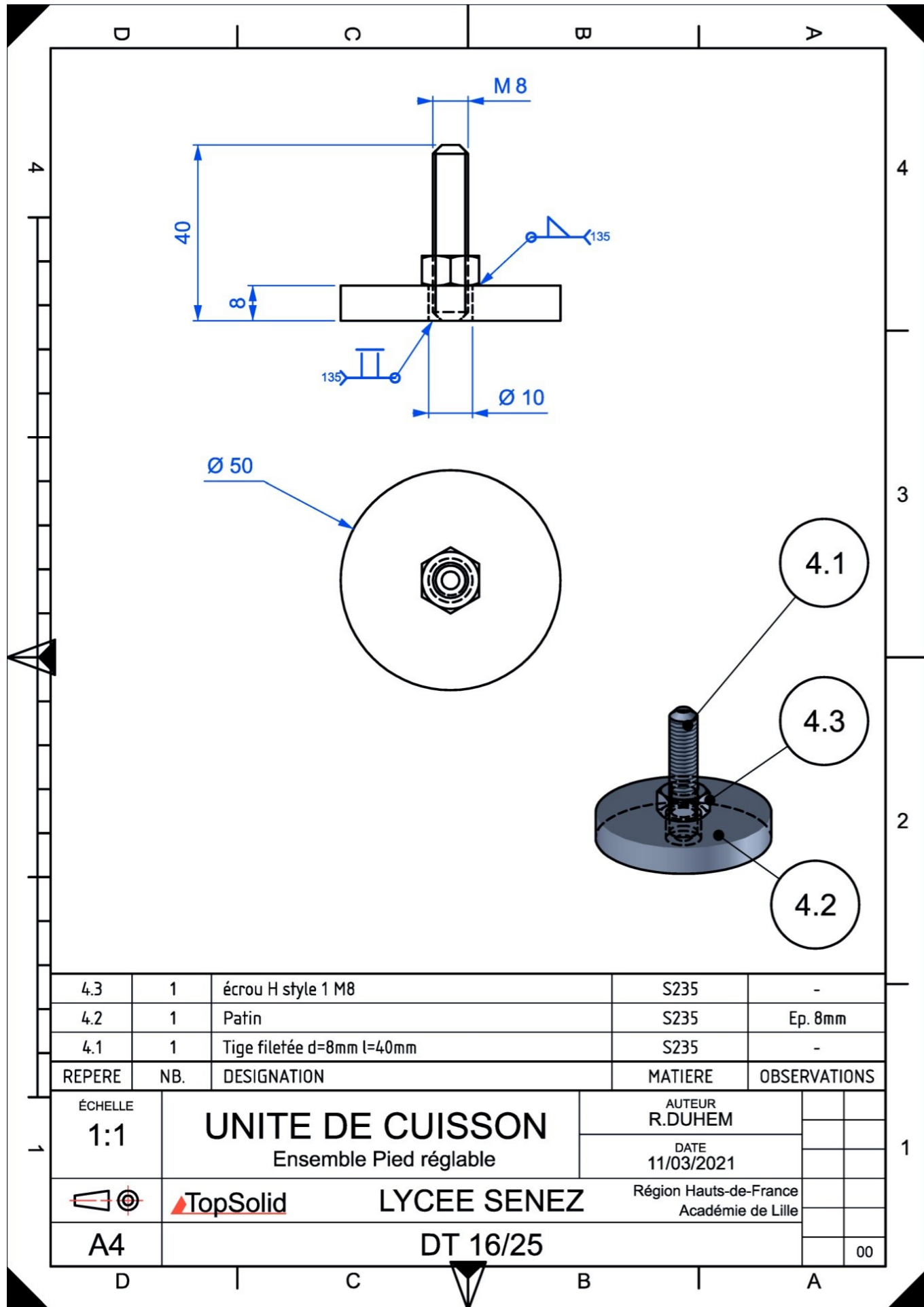
A3	TopSolid	LYCEE SENEZ	DT 8/25	ÉCHELLE	1:1	AUTEUR	R.DUHEM
				UNITE DE CUISSON	Développements Dessus de Socle	DATE	11/03/2021

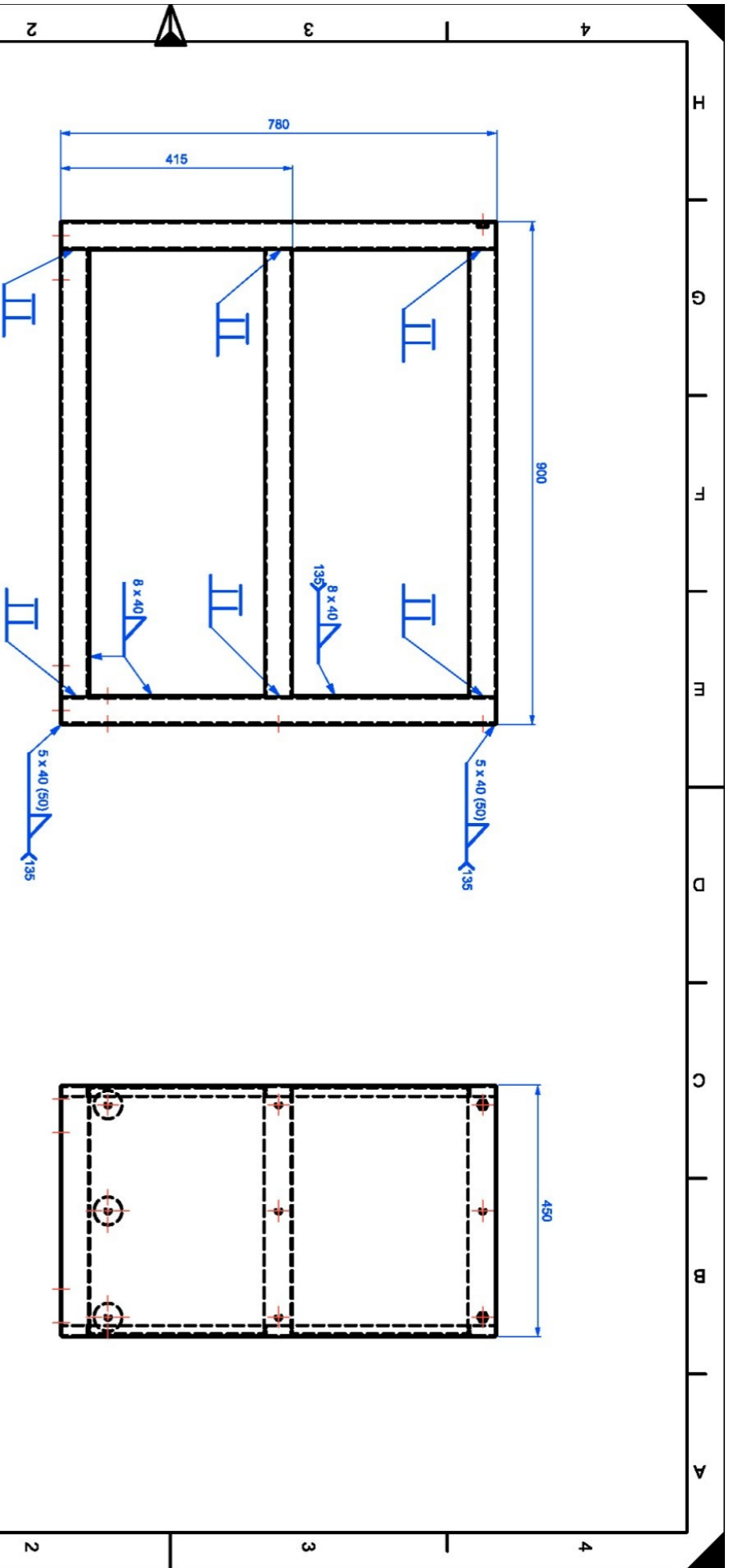
ÉCHELLE	1:1	UNITE DE CUISSON	AUTEUR	R.DUHEM
			Côté latéral gauche Rep. 3.1	DATE
		TopSolid	LYCEE SENEZ	Région Hauts-de-France
A3			DT 9/25	Académie de Lille



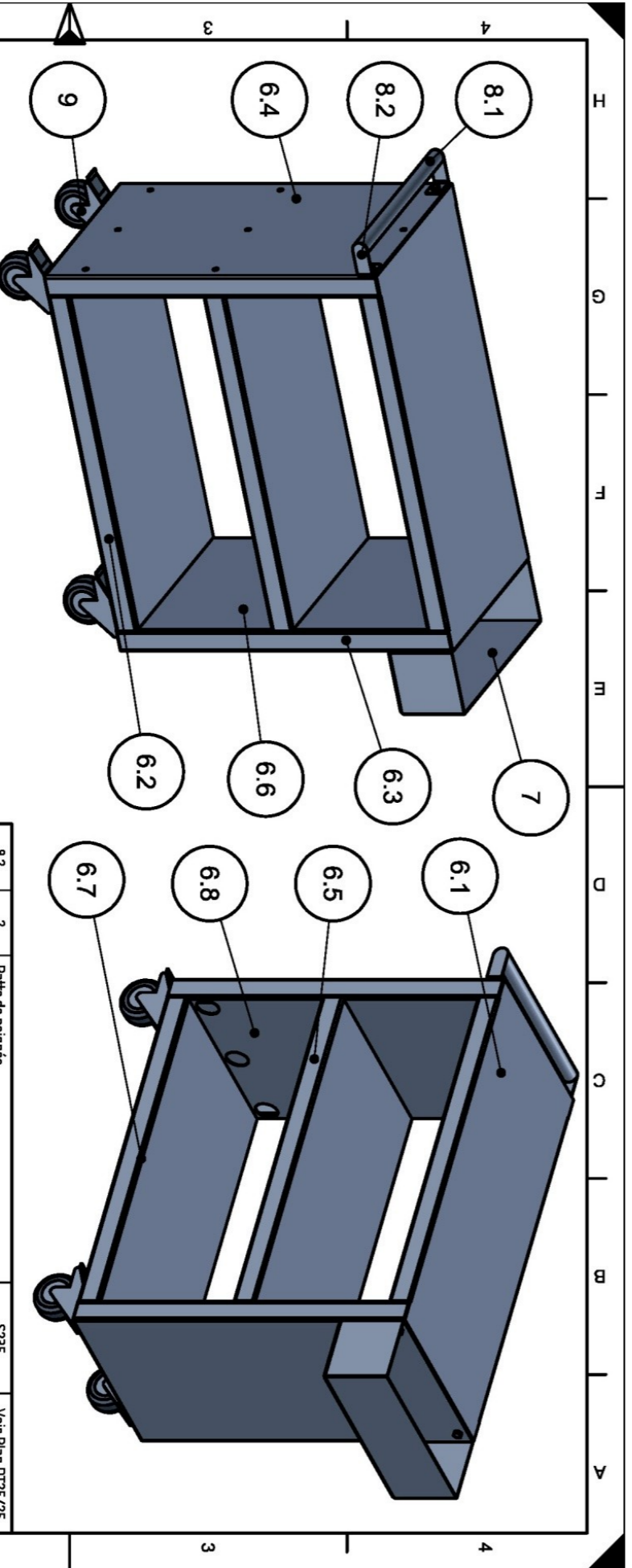






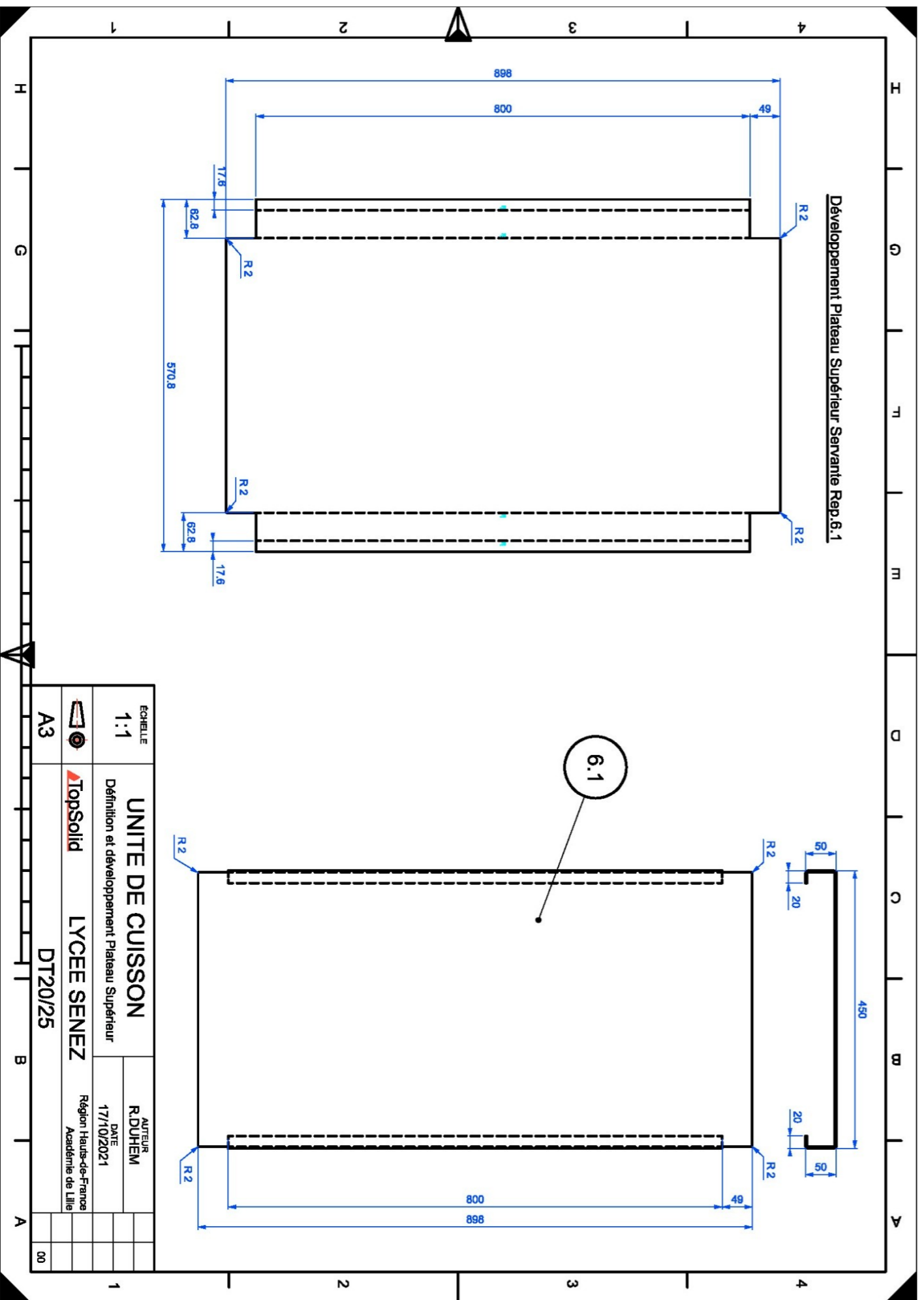
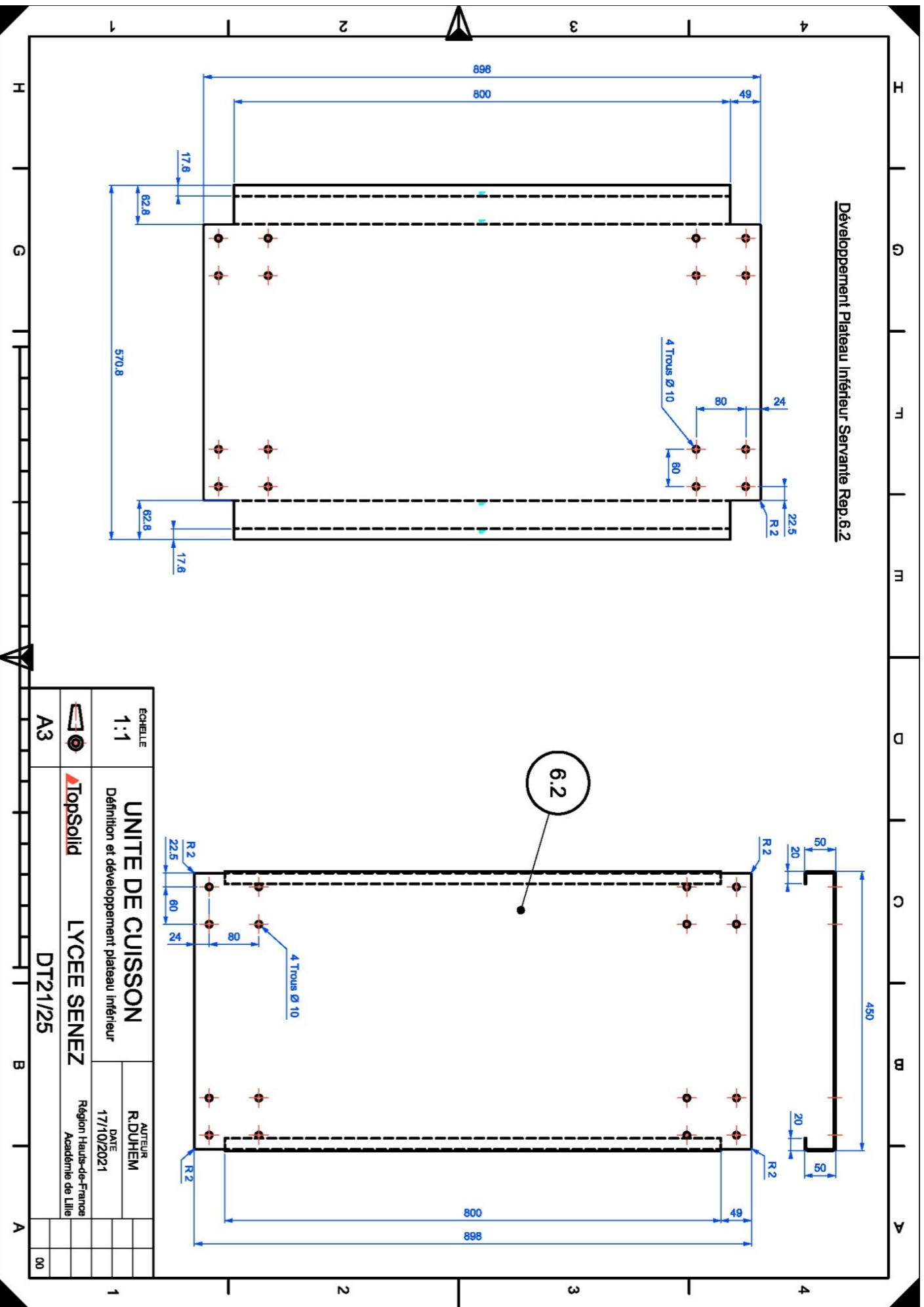


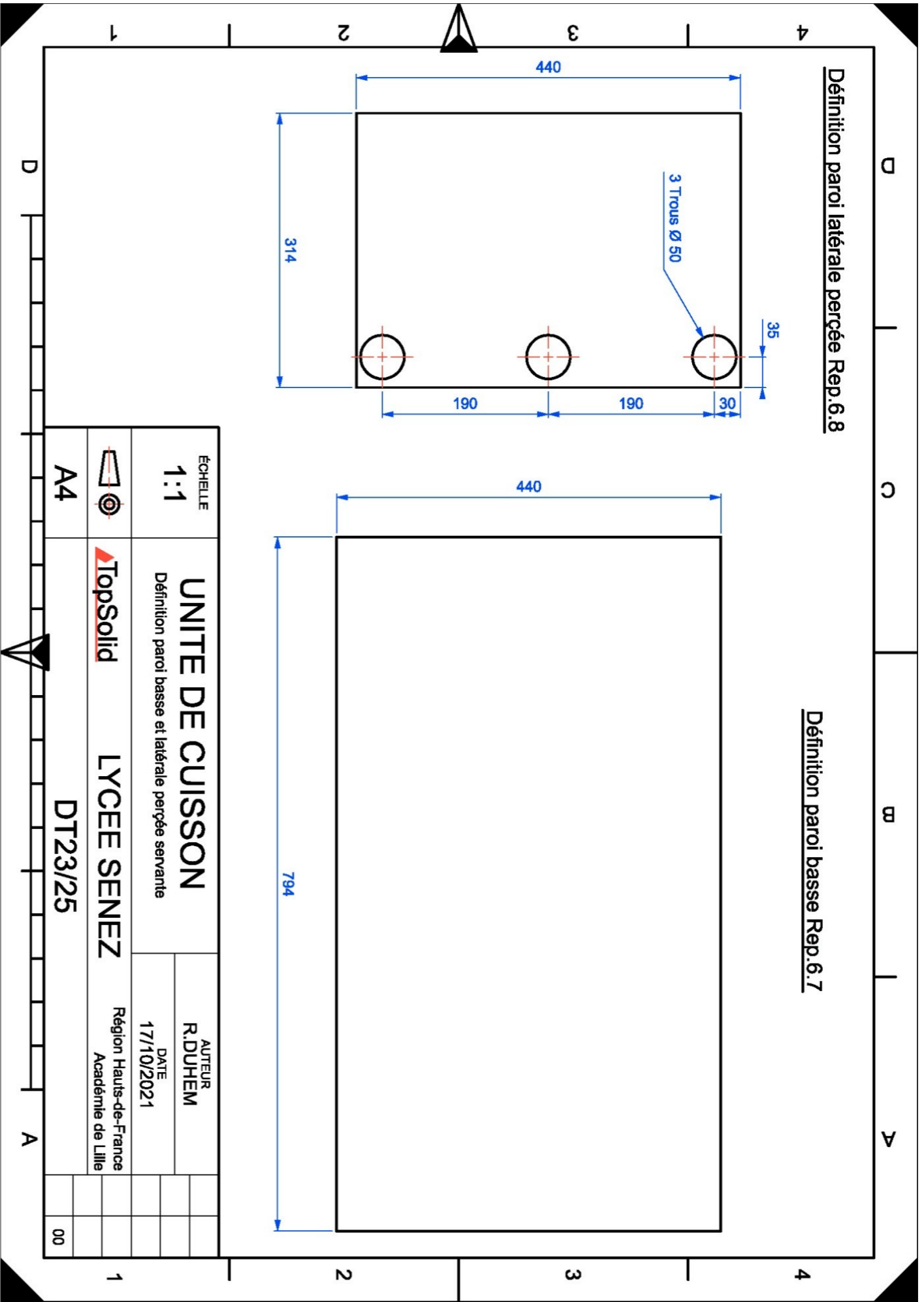
ECHELLE 1:1		UNITE DE CUISSON		AUTEUR R.DUHEM	
Ensemble Servante		Ensemble Servante		DATE 17/10/2021	
TopSolid		LYCEE SENEZ		Région Hauts-de-France Académie de Lille	
DT18/25		DT19/25		00	



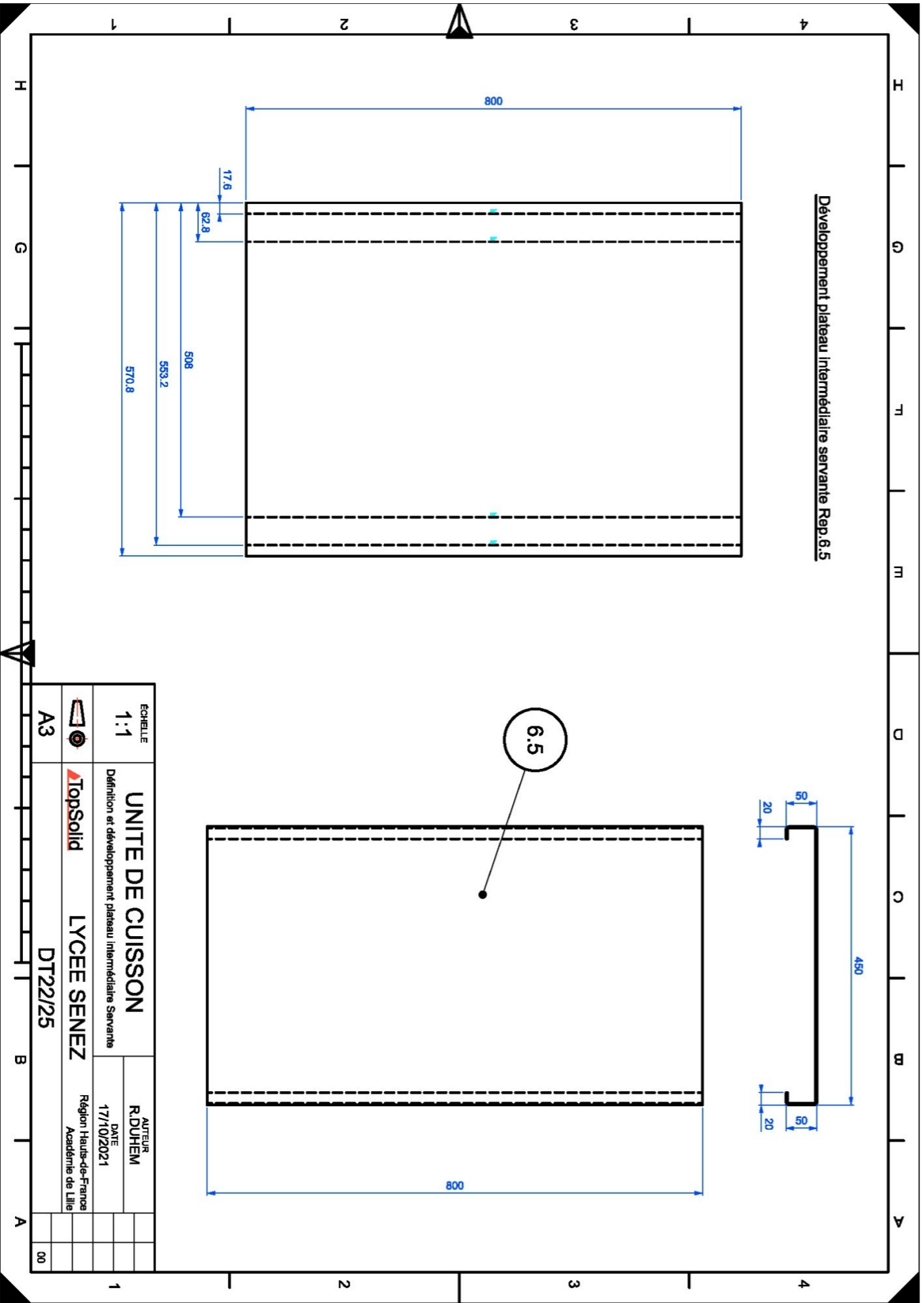
8.2	2	Patte de poignée	SZ35	Voir Plan DT25/25	
8.1	1	Poignée	SZ35	Voir Plan DT25/25	
6.8	1	Paroi latéral percée	SZ35	Voir Plan DT23/25	
6.7	1	Paroi basse	SZ35	Voir Plan DT23/25	
6.6	3	Paroi latérale	SZ35	Voir Plan DT17	
6.5	1	Plateau intermédiaire	SZ35	Voir Plan DT22/25	
6.4	1	Côté latéral gauche	SZ35	Voir Plan DT9 et 10	
6.3	1	Côté latéral droit	SZ35	Voir Plan DT11 et 12	
6.2	1	Plateau inférieur	SZ35	Voir Plan DT21/25	
6.1	1	Plateau supérieur	SZ35	Voir Plan DT20/25	
9	4	Roulette Stop-fix	SZ35	H125 D100	
7	1	Bac aux arômes	SZ35	Voir Plan DT24/25	
REPERE		NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

ECHELLE 1:1		UNITE DE CUISSON		AUTEUR R.DUHEM	
Ensemble Servante		Ensemble Servante		DATE 17/10/2021	
TopSolid		LYCEE SENEZ		Région Hauts-de-France Académie de Lille	
DT18/25		DT19/25		00	

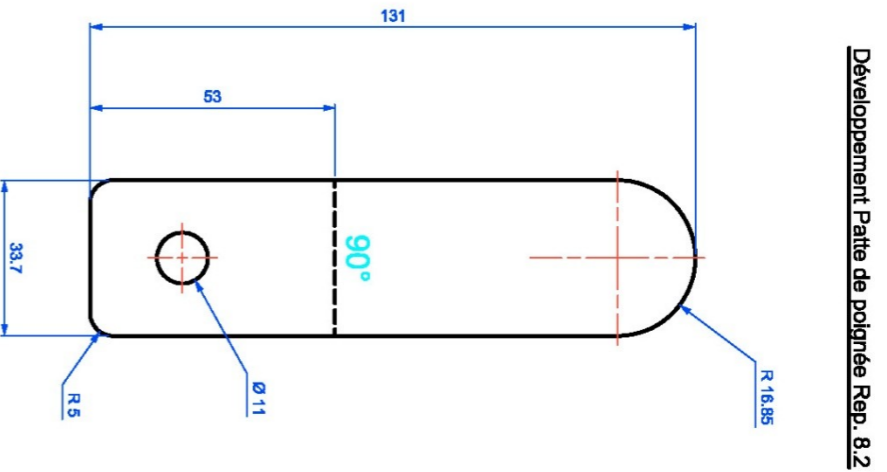




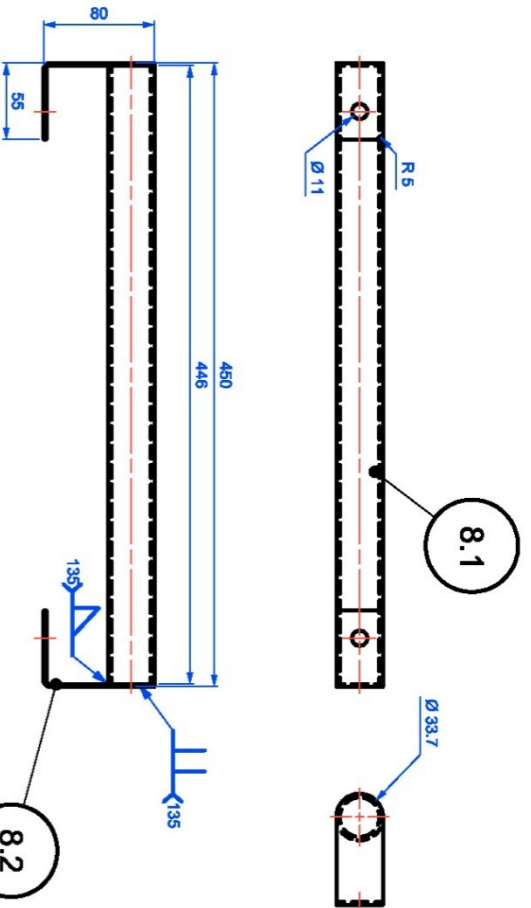
ÉCHELLE 1:1	UNITE DE CUISSON	AUTEUR R.DUHEM	
	Définition paroi basse et latérale percée servante	DATE 17/10/2021	
A4	LYCEE SENEZ	Région Hauts-de-France Académie de Lille	
	DT23/25		
			00



ÉCHELLE 1:1	UNITE DE CUISSON	AUTEUR R.DUHEM	
	Définition et développement plateau Intermédiaire Servante	DATE 17/10/2021	
A3	LYCEE SENEZ	Région Hauts-de-France Académie de Lille	
	DT22/25		
			00



Développement Patte de poignée Rep. 8.2

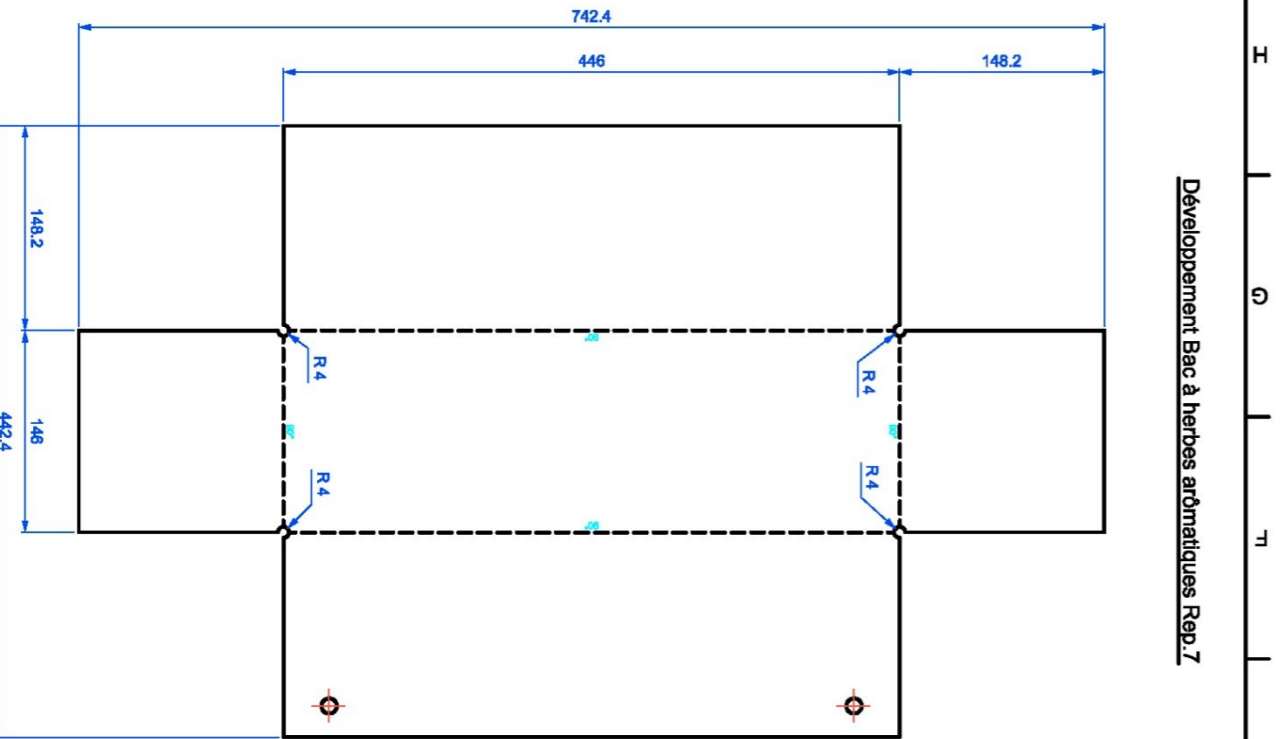


8.1

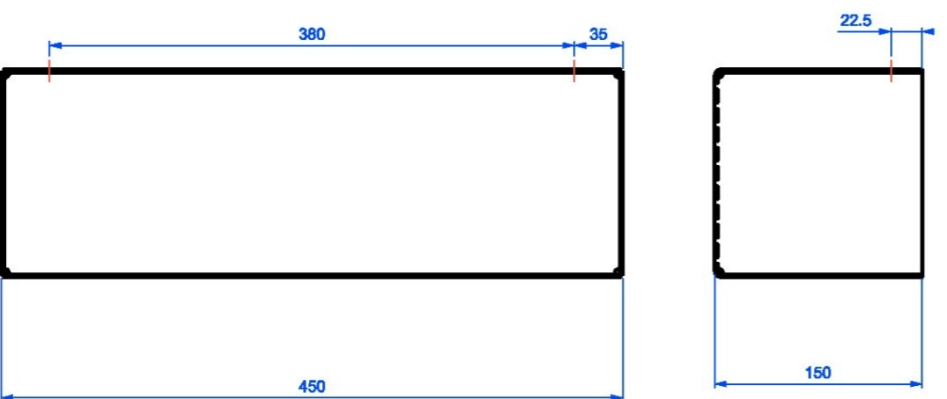
8.2

8.2	2	Patte de poignée	S235	Ep. 2mm
8.1	1	Profilé creux rond 33.3*2.6	S235	-

REPERE NB. 1 DESIGNATION UNITE DE CUISSON Définition et développement Poignée		MATIERE R.DUHEM DATE 17/10/2021		OBSERVATIONS Région Hauts-de-France Académie de Lille	
A3 DT25/25		LYCEE SENEZ DT25/25		B A	



Développement Bac à herbes armatures Rep. 7



ECHELLE 1:1 UNITE DE CUISSON Définition et développement Bac à herbes		AUTEUR R.DUHEM DATE 17/10/2021		OBSERVATIONS Région Hauts-de-France Académie de Lille	
A3 DT24/25		LYCEE SENEZ DT24/25		B A	

	lundi	mardi	mercredi	jeudi	vendredi
8h00		CHEF D'OEUVRE FOUACHE J. [MGR.C] 106	TTCI A.F.S.M FERNANDEZ F. <TTCI> TTCI_GRA C1- C4 1H		PREVENT.-SANTÉ-ENV BENHMOUMA A. HRYZ KENICZ L. 719
8h55	CO-INTERVENTION FERNANDEZ F. MALENGER C. C2	CO-INTERVENTION FERNANDEZ F. NAZAF S. C2	TRAVAUX PRO. & SYNTH DUHEM R.,THUILLIER S. <TTCI> TTCI_GRB AT STRUC1,AT STRUC3 C6- C7- C12 - C13 4H	SCIENCEES PHYSIQUES MALENGER C. <TTCI> TTCI_GRA Sciences 10	
9h50					
10h05	FRANÇAIS NAZAF S. 202	ACCENTRAGE EN FRANÇAIS NAZAF S. 103		CHEF D'OEUVRE FOUACHE J. 703	HIST. GEO. EMC NAZAF S. 103
11h00	HIST. GEO. EMC NAZAF S. 202	ANGLAIS LV1 DELHAYE V. [TGR.C] 230	ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 233		FRANÇAIS NAZAF S. 103
11h55					
12h50		ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 232			ARTS APPLIQUES NIZNIK M. [TCC_TTCI] 4
13h45		ACCENTRAGE EN FRANÇAIS NAZAF S. 103	TRAVAUX PRO. & SYNTH DUHEM R. <TTCI> TTCI_GRA AT STRUC3	MATHEMATIQUES MALENGER C. 1162	ED.PHYSIQUE & SPORT. CARTON S. [TCC_TTCI] STADE 1
14h40	ANGLAIS LV1 DELHAYE V. [TGR.C] 230			ANGLAIS LV1 DELHAYE V. [TGR.C] 230	
15h35		TRAVAUX PRO. & SYNTH FOUACHE J.,THUILLIER S. AT STRUC2,AT STRUC3 C6- C7- C12 - C13 8H		ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 232	
15h50	ED.PHYSIQUE & SPORT. CARTON S. [TCC_TTCI] STADE 1			SCIENCEES PHYSIQUES MALENGER C. [TTCI_GRA] Sciences 10	ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 232
16h45				SCIENCEES PHYSIQUES MALENGER C. [TTCI_GRA] Sciences 10	
17h40					

Soit 7 semaines

Calendrier 2022 - Semestre N°1

www.calendrier.best

JANVIER		FÉVRIER		MARS		AVRIL		MAI		JUN	
SAM 1		MAR 1	Projet	MAR 1	PFMP4	VEN 1	Projet 70H	DIM 1		MER 1	22
DIM 2		MER 2		05		MER 2		09	SAM 2		LUN 2
LUN 3		JEU 3		JEU 3		DIM 3		MAR 3		VEN 3	
MAR 4		VEN 4		VEN 4		LUN 4		MER 4		SAM 4	
MER 5	01	SAM 5		SAM 5		MAR 5		JEU 5	18	DIM 5	
JEU 6		DIM 6		DIM 6		MER 6	14	VEN 6		LUN 6	
VEN 7		LUN 7	Vacances d'Hiver	LUN 7	PFMP4	JEU 7		SAM 7	Projet 70H	MAR 7	
SAM 8		MAR 8		06		MAR 8	10	VEN 8			DIM 8
DIM 9		MER 9		MER 9		SAM 9		LUN 9		JEU 9	
LUN 10		JEU 10		JEU 10		DIM 10		MAR 10		VEN 10	
MAR 11		VEN 11		VEN 11		LUN 11	Vacances de Printemps	MER 11	19	SAM 11	
MER 12	02	SAM 11		SAM 12		MAR 12			JEU 12		DIM 12
JEU 13		DIM 12		DIM 13		MER 13	15	VEN 13		LUN 13	
VEN 14		LUN 13		LUN 14		JEU 14		SAM 14		MAR 14	
SAM 15		MAR 14		MAR 15		VEN 15		DIM 15		MER 15	24
DIM 16		MER 15	07	MER 16		SAM 16		LUN 16		JEU 16	
LUN 17	Projet 70H	JEU 16		JEU 17	11	DIM 17		MAR 17		VEN 17	
MAR 18			VEN 17		VEN 18		LUN 18		MER 18	20	SAM 18
MER 19	03	SAM 19		SAM 19		MAR 19		JEU 19		DIM 19	
JEU 20		DIM 20		DIM 20		MER 20	16	VEN 20		LUN 20	
VEN 21		LUN 21	PFMP4	LUN 21	Projet 70H	JEU 21		SAM 21		MAR 21	
SAM 22		MAR 22		08		MAR 22	12	VEN 22		DIM 22	
DIM 23		MER 23		MER 23		SAM 23		LUN 23		JEU 23	
LUN 24		JEU 24		JEU 24		DIM 24		MAR 24		VEN 24	
MAR 25		VEN 25		VEN 25		LUN 25	Projet	MER 25	21	SAM 25	
MER 26	04	SAM 26		SAM 26		MAR 26			JEU 26		DIM 26
JEU 27		DIM 27		DIM 27		MER 27	17	VEN 27		LUN 27	
VEN 28		LUN 28		LUN 28		JEU 28		SAM 28		MAR 28	
SAM 29		MAR 29		MAR 29		VEN 29		DIM 29		MER 29	26
DIM 30		MER 30		MER 30	13	SAM 30		LUN 30		JEU 30	
LUN 31		JEU 31		JEU 31				MAR 31			

Binômes: Briquet Léo E8 / Dworzak Léo E9 Herbaut Dylan E10 / Jasselette Hugo E12 Rivière Noa E11 / Lebriez Giovanni E13
 Fontaine Bryan E14 / Koder Steven E15 Kusnia Thomas E16 / Labres Nassim E17 Ouahlima Sofian E18 / Roth Mathieu E19

Détail des activités

UNITÉ DE CUISSON / SERVANTE

Tâches T1: Exploitation du modèle numérique			Non	0	1/3	2/3	3/3	Suivi équipe pédagogique	
1	C4	Extraire et lire les plans du modèle numérique							
D'après la procédure, sortir sur imprimante les plans de l'UNITÉ DE CUISSON DT1/25 à DT17/25.									
Par des couleurs de votre choix, repérer dans la nomenclature et sur tous les plans les différents éléments de l'UNITÉ DE CUISSON.									
D'après la procédure, sortir sur imprimante les plans de la SERVANTE DT9/25 à DT12/25, DT17/25, et DT 18/25 à DT 25/25									
Par des couleurs de votre choix, repérer dans la nomenclature et sur tous les plans les différents éléments de la SERVANTE									
2	C5.6	Déterminer les dépliages et créer les programmes iso des éléments tôle							
D'après la procédure, procéder au dépliage des repères de l'UNITÉ DE CUISSON Rep 1.1, Rep. 2.2, Rep. 3.1, Rep. 3.3, Rep 3.4, Rep. 3.5, Rep. 4.2, Rep. 5.1, 5.2 et à la programmation.									
D'après la procédure, procéder à la modélisation du Tronc de cône Rep. 2.1, au dépliage et à la programmation avec encoches et 24 génératrices.									
D'après la procédure, procéder au dépliage des repères de la SERVANTE Rep 6.1, Rep. 6.2, Rep. 6.3, Rep 6.5, Rep. 7, Rep. 8.2									

Tâches T2: Préparation des documents opératoires			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C5.4	Établir les documents opératoires					
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits cisaille guillotine des éléments en tôle des Rep. 5.3 et 5.4 et des 2 parois basses et latérales (DT 9, 10, 11, 12 et 17) pour les 3 Unités de Cuisson en suivant la procédure.							
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en barre pour les débits Scie alternative des éléments Rep. 4.1 pour les 3 Unités de Cuisson en suivant la procédure.							
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits Plasma Optitum des éléments en tôle des Rep. 3.1, 3.3, 3.4, 3.5 pour les 3 Unités de Cuisson en suivant la procédure.							
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits cisaille guillotine des éléments en tôle des Rep. 6.6 et 6.7, des parois basses et latérales (DT 9, 10, 11, 12 et 17) pour les 3 Unités de Cuisson en suivant la procédure.							
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en barre pour les débits Scie alternative des éléments Rep. 4.1 en suivant la procédure							
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits Plasma Optitum des éléments en tôle des Rep. 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 7, 8.2 pour les 3 Unités de Cuisson en suivant la procédure.							
Tâches T3: Débit Plasma HD Optitum15hpc			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont sur palette							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Positionner la tôle sur la table d'aspiration, réaliser la manutention							

		Mise en place des fiches opérateur découpage plasma des Rep. 1.1, 2.2, 3.1, 3.3, 3.4, 3.5, 5.1, 5.2, de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité							
		Mise en place des fiches opérateur découpage plasma des Rep. 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 7, 8.2 de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité							
2	C6.2	Monter les outils appropriés de la torche pour le découpage							
		Démonter la torche pour vérification de l'état d'usure des éléments							
		Changer si nécessaire les éléments usés							
		Remonter les éléments appropriés de la torche d'après la procédure							
		Remonter la torche							
3	C6.3	Introduire les bons paramètres nécessaires aux réglages							
		Mise en route du banc de découpage plasma							
		Introduire les bons paramètres de réglage pour les programmes des Rep. 3.1, 3.3, 3.4, 3.5, 2.1, 2.2, 5.1, 5.2							
		Introduire les bons paramètres de réglage pour les programmes des Rep. 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 7, 8.2							
4	C7	Réaliser les débits Plasma							
		Positionner la torche à l'endroit souhaité d'après la fiche opérateur mise en tôle							
		Faire si nécessaire une simulation							
		Procéder au décalage Torche/Laser							
		Effectuer le ou les découpages des Rep. 3.1, 3.3, 3.4, 3.5, 2.1, 2.2, 5.1, 5.2							
		Effectuer le ou les découpages des Rep. 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 7, 8.2							
5	C13	Contrôler la réalisation							
		Compléter la fiche contrôle qualité							

6	C11.4	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Repositionner la tête de coupe (torche) proche de l'origine programme							
Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles C11.7							
Respecter le port des EPI C11.6							
Respecter la mise en place des EPC C11.6							
Tâches T4: Débit Cisaille Guillotine			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C6	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Positionner la tôle sur la table, réaliser la manutention							
Régler la machine, angle d'attaque et jeu entre les lames.							
Mise en place de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité							
2	C7	Réaliser les débits					
Régler la butée							

		Positionner la tôle					
		Effectuer la ou les coupes des Rep. 5.3, 5.4, parois basses et parois latérales					
		Effectuer la ou les coupes des Rep. 6.4, 6.7, parois basse et parois latérales					
3	C13	Contrôler la réalisation					
		Compléter la fiche contrôle qualité					
4	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
		Arrêt machine et fermeture des énergies					
		Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)					
5	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
		Évacuer les chûtes éventuelles					
		Respecter le port des EPI					
		Respecter la mise en place des EPC					
Tâches T5: Débit Poinçonneuse CN Amada AE255			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
		Préparer la matière en amont sur palette					
		Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués					
		Mise en place de la fiche opérateur Amada du dessous Rep. 3.5, de la procédure d'utilisation de la machine et de la fiche contrôle qualité.					

		Mise en place de la fiche opérateur Amada du dessous Rep. 6.8 et 7, de la procédure d'utilisation de la machine et de la fiche contrôle qualité.							
2	C6.2	Introduire les bons paramètres nécessaires aux réglages							
		Mise en route de la poinçonneuse d'après la procédure							
		Appel du programme "Dessous Rep35 . NC"							
		Appel des programmes "Paroi percee Rep68 . NC" et "Bas Herbe Rep7 . NC"							
3	C6.2	Monter les outils appropriés dans la tourelle							
		Vérifier, contrôler le bon emplacement des poinçons/matrices et les changer si nécessaire.							
4	C7	Réaliser le poinçonnage							
		Mise et maintien en position de la tôle							
		Faire si nécessaire une simulation							
		Effectuer le ou les découpages							
5	C13	Contrôler la réalisation							
		Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau							
		Réinitialiser la machine par une prise d'origine programme							
		Arrêt machine et fermeture des énergies							
		Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							

7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T6: Débit Scie à ruban			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Positionner le profilé sur la table, réaliser la manutention							
Mise en place la fiche opérateur mise en barre et de la fiche contrôle qualité							
2	C6.3	Introduire les bons paramètres nécessaires au réglage					
Mise en route de la Scie d'après la procédure							
Donner l'ordre de travail correctement							
3	C7	Réaliser le sciage					
Positionner le profilé							
Serrage du profilé avant et après le disque							
Contrôler le serrage							

Effectuer la découpe des Rep. 4.1							
Effectuer la découpe des Rep. 8.1							
4	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
5	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
6	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles							
Respecter le port des EPI							
Tâches T7: Pliage sur Presse Plieuse Durma CN			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont sur palette							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Mise en place des fiches opérateur découpage plasma des Rep. 1.1, 2.2, 3.1, 3.3, 3.4, 3.5, 5.1, 5.2, de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité							
Mise en place des fiches opérateur découpage plasma des Rep. 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 7, 8.2 de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité							

2	C6.2	Monter les outils appropriés, vé et contre vé						
Mise en route de la presse plieuse d'après la procédure								
Vérifier, contrôler matrice et poinçon les changer si nécessaire.								
Appel des programmes								
Appel des programmes								
3	C7	Réaliser les pliages						
Faire si nécessaire une simulation								
Positionner la tôle d'après la fiche opérateur								
Effectuer le ou les pliages des Repères du socle								
Effectuer le ou les pliages des Repères de la Servante								
4	C13	Contrôler la réalisation						
Compléter la fiche contrôle qualité								
5	C11.4	Réaliser la maintenance de 1er niveau						
Repositionner la tête de coupe (torche) proche de l'origine programme								
Arrêt machine et fermeture des énergies								
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)								
6	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales						
Évacuer les chûtes éventuelles C11.7								
Respecter le port des EPI C11.6								

Respecter la mise en place des EPC C11.6							
Tâches T8: Assemblage			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.2	Positionner les éléments dans le gabarit d'assemblage					
Mise en position des éléments dans le gabarit des éléments Rep. 3.11, 3.12							
Mise en position des éléments dans le gabarit Rep. 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5							
Mise en position des éléments Rep. 2.1, 2.2							
Mise en position des éléments Rep. 5.1, 5.3, 5.4							
Mise en position des éléments Rep. 4.1, 4.2, 4.3							
Mise en position des éléments Rep. 3, 5							
Mise en position des éléments dans le gabarit des éléments Rep. 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.6, 6.7							
Mise en position des éléments dans le gabarit Rep. 8.1, 8.2							
Maintien en position des éléments (serrage)							
2	C6.2	Monter les outils et introduire les paramètres de réglage					
Contrôler l'état de la torche de soudage, buse, tuyère, électrode, diffuseur							
Nettoyer la buse si nécessaire							
Changer les éléments de la torche si nécessaire							
3	C6.3	Régler le poste de soudage					
Régler la tension du poste de soudage fonction de l'épaisseur à souder							
Régler la vitesse du fil du poste de soudage fonction de la tension							
Procéder à des essais							

4	C12.3	Assembler les éléments suivant le procédé					
		Pointage des éléments du châssis					
		Pointage d'une entretoise pour maintien de l'écartement des 2 montants					
		Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés					
5	C13	Contrôler la réalisation					
		Compléter la fiche contrôle qualité					
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
		Arrêt du poste et fermeture des énergies					
		Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)					
		Changer la bobine de fil si nécessaire d'après la procédure					
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
		Évacuer les pièces d'essai (martyre)					
		Respecter le port des EPI					
		Respecter la mise en place des EPC					
8	C12.4	Réaliser la manutention					
		Évacuer l'assemblage du socle					
		Tâches T9: Montage des gabarits d'assemblage	NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.1	Organiser le poste de travail					
		Préparer la table de montage (nettoyé et débarrassé)					
		Préparer les outils de mise en position et de maintien (chariot outillage table)					
		Mise en place de la fiche opérateur "Gabarit d'assemblage Châssis" ou "Gabarit d'assemblage ensemble"					
2	C12.2	Monter les outils					
		Monter les éléments du gabarit sur la table de montage					