

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	<input checked="" type="checkbox"/>
Plan d'ensemble	<input checked="" type="checkbox"/>
Plans de définition	<input checked="" type="checkbox"/>
Extraits de normes	<input checked="" type="checkbox"/>
Documents liés aux procédures de sécurité et au respect de l'environnement	<input checked="" type="checkbox"/>
Descriptifs des moyens de contrôle et de réalisation	<input checked="" type="checkbox"/>
Documents techniques numérisés (Dmos, Matières,...)	<input checked="" type="checkbox"/>

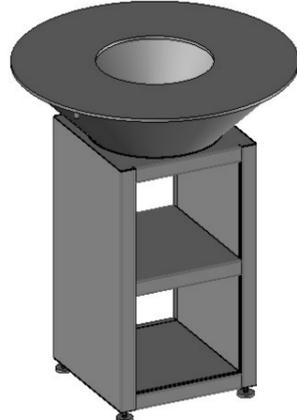
IEN STI M.ROSIAU Denis	Date :	Signature :
---------------------------	--------	-------------

A cocher

Bac Pro TCI Session : 2024 Épreuve E31 (deuxième situation)

 Fabrication d'un ensemble chaudronné

 Coefficient 6

Intitulé du projet : 3 UNITÉS DE CUISSON (Restaurant ARRAS)	
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. DUHEM M. THUILLIER	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction

Noms et prénoms des élèves / apprentis
 (Benouhalima/Berquet); (Debiève/Devigne); Dombrowski/Douah); (Ducrocq/Elmostefa); (Fauvergue/Galois); (Latrèche/Ouarb)

Estimation du budget :€ TTC

DDFPT de l'établissement :	Date: 13/11/2023	Signature :
Gestionnaire:	Date: 13/11/2023	Signature :
Chef d'établissement:	Date: 13/11/2023	Signature :

Descriptif Technique du Projet

Il est convenu de fabriquer 3 Unités de cuisson sur socle pour un restaurant d'Arras.



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.

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

L'ensemble pèse environ 70 Kg.

	lundi	mardi	mercredi	jeudi	vendredi
8h00	FRANCAIS ROUSSEL F. T03		TTCI C6- C7- C12 - C13 4H		FRANCAIS ROUSSEL F. 107
8h55	C1- C4 A.F.S.M FERNANDEZ F. C1 0.5H	GESTION CHEVALIER B. T10 - SM			ANGLAIS LV GROSSEMY D. 130 LV FLEXIBLE
9h50			TRAVAUX PRO. & SYNTH THULLIER S. AT-STRUC2	C6- C7- C12 - C13 4H	ANGLAIS LV1 GROSSEMY D. 130 LV FLEXIBLE
10h05	CHEF D'OEUVRE THULLIER S. T10 - SM	MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE	TRAVAUX PRO. & SYNTH THULLIER S. AT-STRUC2		MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE
11h00		MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE	ARTS APPLIQUES FLANQUANT V. 3		
11h55					
12h50					CO-INTERVENTION DUHEM R., VULLO V. ZEGGAN M. T10 - SM
13h45	ED.PHYSIQUE & SPORT. PLOUVIN E. [TGR_1] STADE 4	C1- C4 A.F.S.M FERNANDEZ F. C1 0.5H		FRANCAIS ROUSSEL F. 2	SC.PHYSIQUET CHIMIE VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE
14h40				GESTION CHEVALIER B. T13 - MEGA ELEC	
15h35					
15h50	HIST. GEO. EMC ROUSSEL F. 110	SC.PHYSIQUET CHIMIE VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE		ED.PHYSIQUE & SPORT. PLOUVIN E. [TGR_1] STADE 4	
16h45					
17h40					

Soit 8 semaines

Calendrier scolaire 2023-2024

www.vacances-scolaires-education.fr

ZONE A

Académies de Besançon, Bordeaux, Clermont-Ferrand, Dijon, Grenoble, Limoges, Lyon, Poitiers

ZONE B

Académies d'Aix-Marseille, Amiens, Lille, Nancy-Metz, Nantes, Nice, Normandie, Orléans-Tours, Reims, Rennes, Strasbourg

ZONE C

Académies de Créteil, Montpellier, Paris, Toulouse, Versailles

Mois	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
SEPTEMBRE 2023	VEN 1	SAM 2	DIM 3	LUN 4 Rentrée	MAR 5	MER 6	JEU 7	VEN 8	SAM 9	DIM 10	LUN 11	MAR 12	MER 13	JEU 14	VEN 15	SAM 16	DIM 17	LUN 18	MAR 19	MER 20	JEU 21	VEN 22	SAM 23	DIM 24	LUN 25	MAR 26	MER 27	JEU 28	VEN 29	SAM 30	DIM 31
OCTOBRE 2023	DIM 1	LUN 2	MAR 3	MER 4	JEU 5	MAR 6	MER 7	VEN 8	LUN 9	MAR 10	MER 11	DIM 12	LUN 13	MAR 14	MER 15	JEU 16	VEN 17	SAM 18	DIM 19	LUN 20	MAR 21	MER 22	JEU 23	MAR 24	MER 25	JEU 26	VEN 27	SAM 28	DIM 29	LUN 30	MAR 31
NOVEMBRE 2023	MER 1	JEU 2	VEN 3	SAM 4	DIM 5	LUN 6	MAR 7	MER 8	JEU 9	VEN 10	SAM 11	DIM 12	LUN 13	MAR 14	MER 15	JEU 16	VEN 17	SAM 18	DIM 19	LUN 20	MAR 21	MER 22	JEU 23	VEN 24	SAM 25	DIM 26	LUN 27	MAR 28	MER 29	JEU 30	
DÉCEMBRE 2023	VEN 1	SAM 2	DIM 3	LUN 4	MAR 5	MER 6	JEU 7	VEN 8	SAM 9	DIM 10	LUN 11	MAR 12	MER 13	JEU 14	VEN 15	SAM 16	DIM 17	LUN 18	MAR 19	MER 20	JEU 21	VEN 22	SAM 23	DIM 24	LUN 25	MAR 26	MER 27	JEU 28	VEN 29	SAM 30	DIM 31
JANVIER 2024	LUN 1	MAR 2	MER 3	JEU 4	VEN 5	SAM 6	DIM 7	LUN 8	MAR 9	MER 10	JEU 11	VEN 12	SAM 13	DIM 14	LUN 15	MAR 16	MER 17	JEU 18	VEN 19	SAM 20	DIM 21	LUN 22	MAR 23	MER 24	JEU 25	VEN 26	SAM 27	DIM 28	LUN 29	MAR 30	MER 31
FÉVRIER 2024	JU 1	VI 2	SA 3	D 4	LI 5	M 6	M 7	JU 8	VI 9	SA 10	D 11	LI 12	M 13	M 14	JU 15	VI 16	SA 17	D 18	LI 19	M 20	M 21	JU 22	VI 23	SA 24	D 25	LI 26	M 27	MER 28	JEU 29	DIM 30	SA 31
MARS 2024	VEN 1	SAM 2	DIM 3	LUN 4	MAR 5	MER 6	JEU 7	VEN 8	SAM 9	DIM 10	LUN 11	MAR 12	MER 13	JEU 14	VEN 15	SAM 16	DIM 17	LUN 18	MAR 19	MER 20	JEU 21	VEN 22	SAM 23	DIM 24	LUN 25	MAR 26	MER 27	JEU 28	VEN 29	SAM 30	DIM 31
AVRIL 2024	LUN 1	MAR 2	MER 3	JEU 4	VEN 5	SAM 6	DIM 7	LUN 8	MAR 9	MER 10	JEU 11	VEN 12	SAM 13	DIM 14	LUN 15	MAR 16	MER 17	JEU 18	VEN 19	SAM 20	DIM 21	LUN 22	MAR 23	MER 24	JEU 25	VEN 26	SAM 27	DIM 28	LUN 29	MAR 30	MER 31
MAI 2024	MER 1	JEU 2	VEN 3	SAM 4	DIM 5	LUN 6	MAR 7	MER 8	JEU 9	VEN 10	SAM 11	DIM 12	LUN 13	MAR 14	MER 15	JEU 16	VEN 17	SAM 18	DIM 19	LUN 20	MAR 21	MER 22	JEU 23	VEN 24	SAM 25	DIM 26	LUN 27	MAR 28	MER 29	JEU 30	VEN 31
JUIN 2024	SAM 1	DIM 2	LUN 3	MAR 4	MER 5	JEU 6	VEN 7	SAM 8	DIM 9	LUN 10	MAR 11	MER 12	JEU 13	VEN 14	SAM 15	DIM 16	LUN 17	MAR 18	MER 19	JEU 20	VEN 21	SAM 22	DIM 23	LUN 24	MAR 25	MER 26	JEU 27	VEN 28	SAM 29	DIM 30	MAR 31
JUILLET 2024	LUN 1	MAR 2	MER 3	JEU 4	VEN 5	SAM 6	DIM 7	LUN 8	MAR 9	MER 10	JEU 11	VEN 12	SAM 13	DIM 14	LUN 15	MAR 16	MER 17	JEU 18	VEN 19	SAM 20	DIM 21	LUN 22	MAR 23	MER 24	JEU 25	VEN 26	SAM 27	DIM 28	LUN 29	MAR 30	MER 31
AOÛT 2024	JEU 1	VEN 2	SAM 3	DIM 4	LUN 5	MAR 6	MER 7	JEU 8	VEN 9	SAM 10	DIM 11	LUN 12	MAR 13	MER 14	JEU 15	VEN 16	SAM 17	DIM 18	LUN 19	MAR 20	MER 21	JEU 22	VEN 23	SAM 24	DIM 25	LUN 26	MAR 27	MER 28	JEU 29	VEN 30	SAM 31

Jours fériés
2023-2024

La Toussaint
1er novembre 2023

Armistice 1918
11 novembre 2023

Noël
25 décembre 2023

Jour de l'An
1er janvier 2024

Lundi de Pâques
1er avril 2024

Fête du travail
1er mai 2024

Victoire 1945
8 mai 2024

Ascension
9 mai 2024

Lundi de Pentecôte
20 mai 2024

Fête nationale
14 juillet 2024

Assomption
15 août 2024

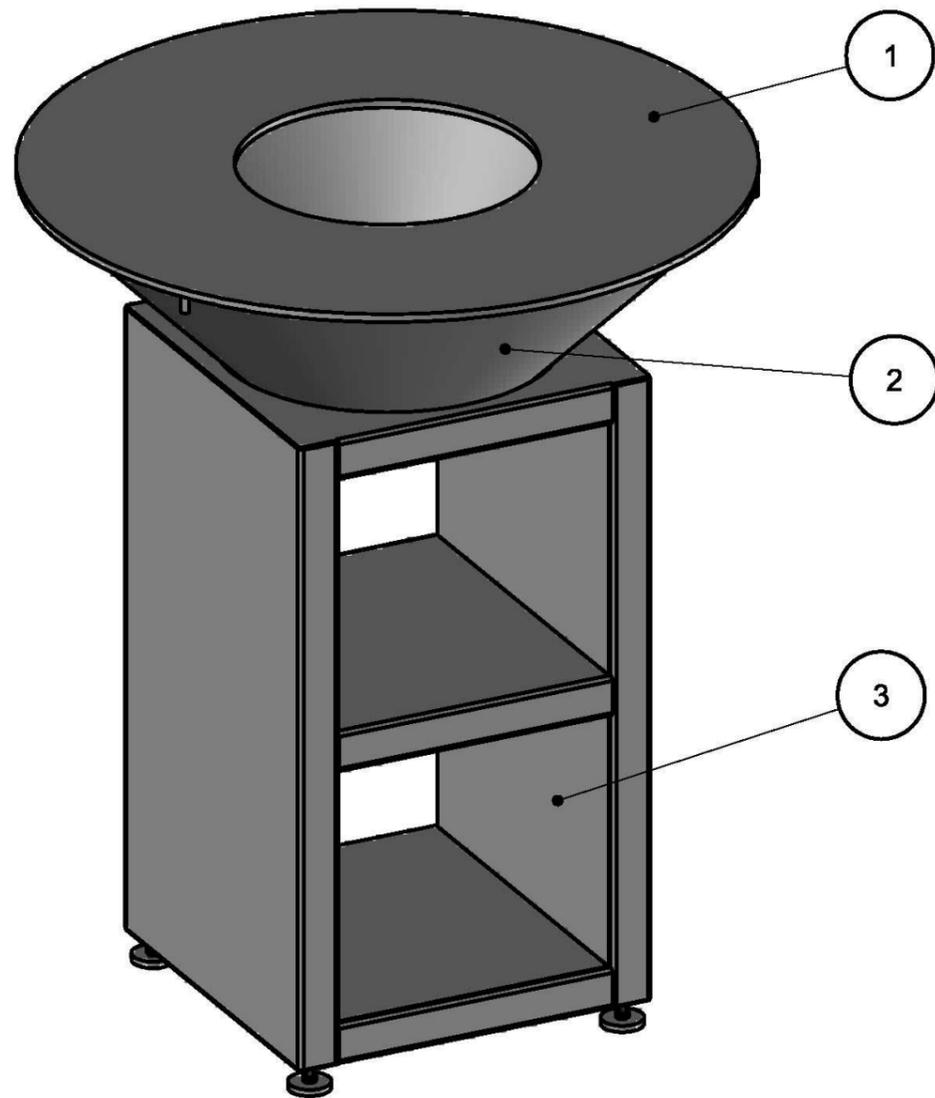
PFMP1

PFMP1

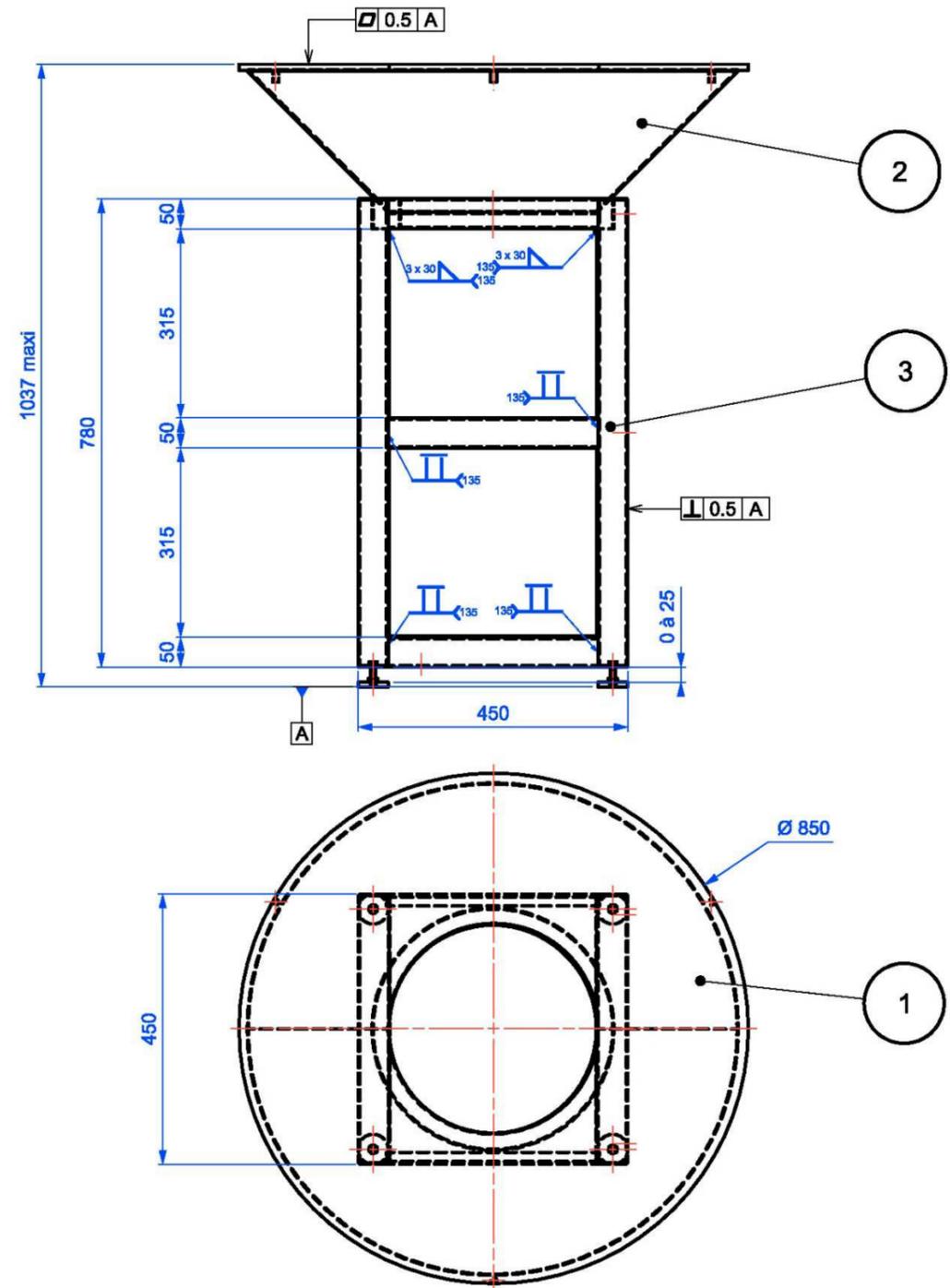
Projet 70H

Projet 70H

Projet 70H

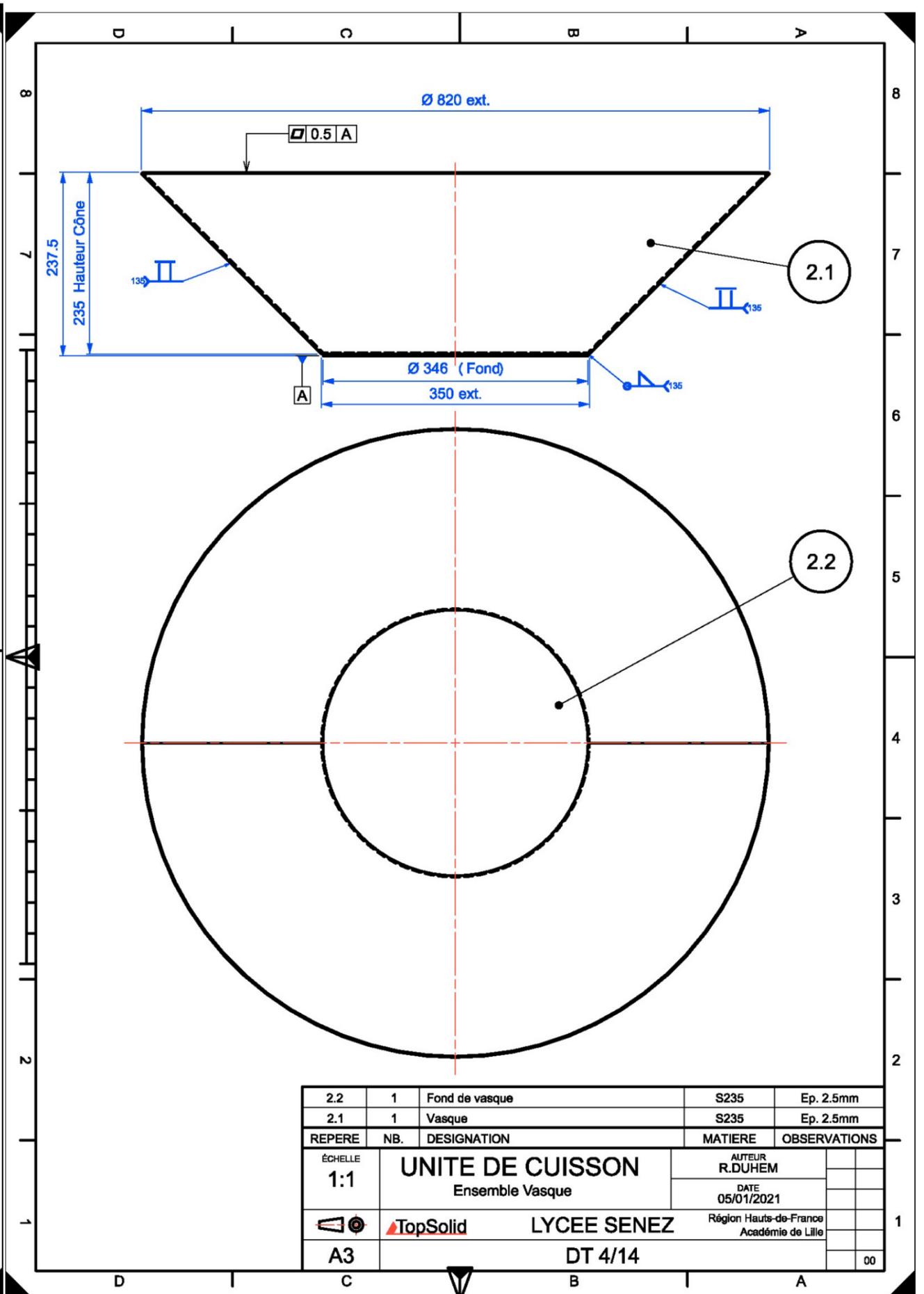
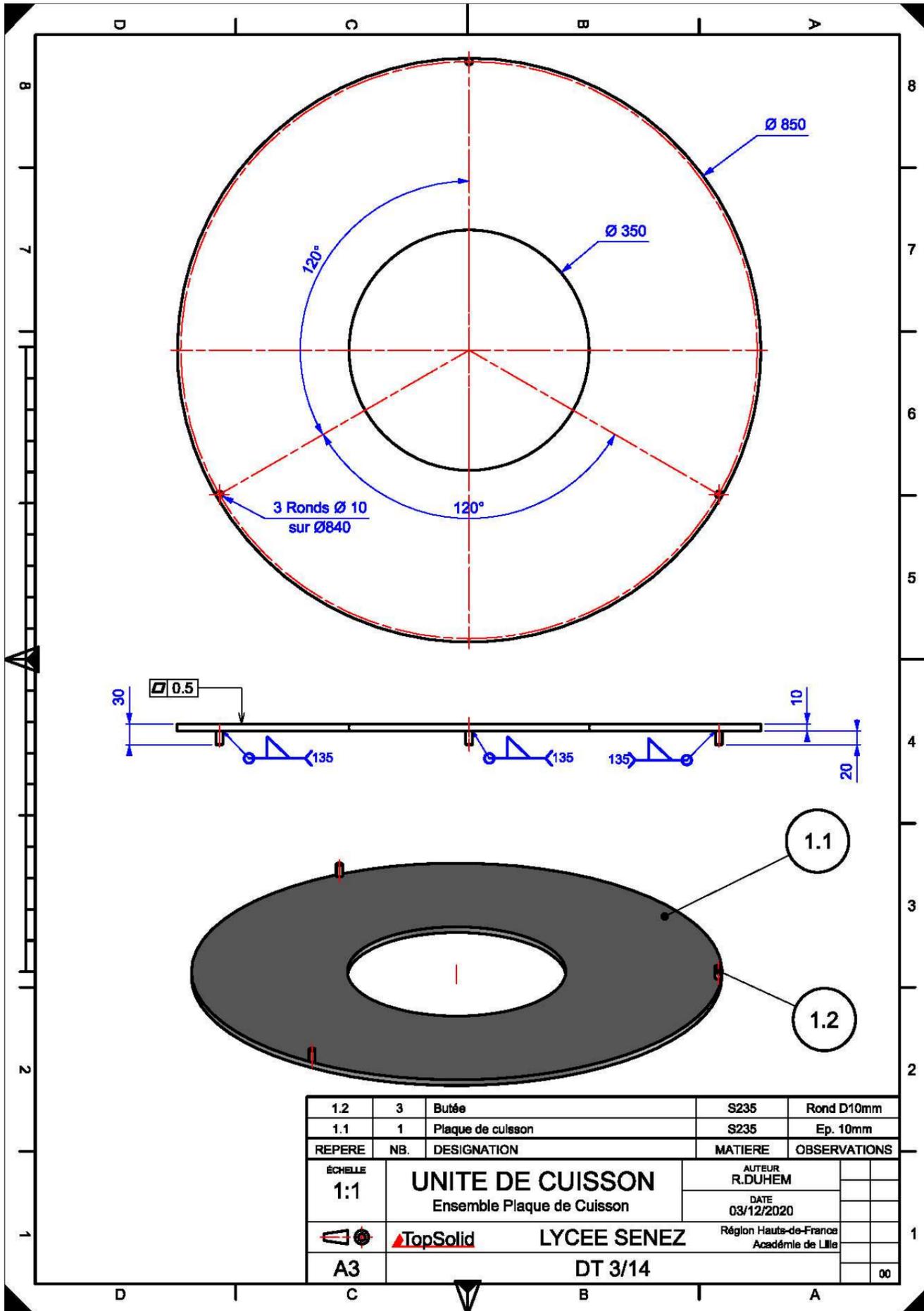


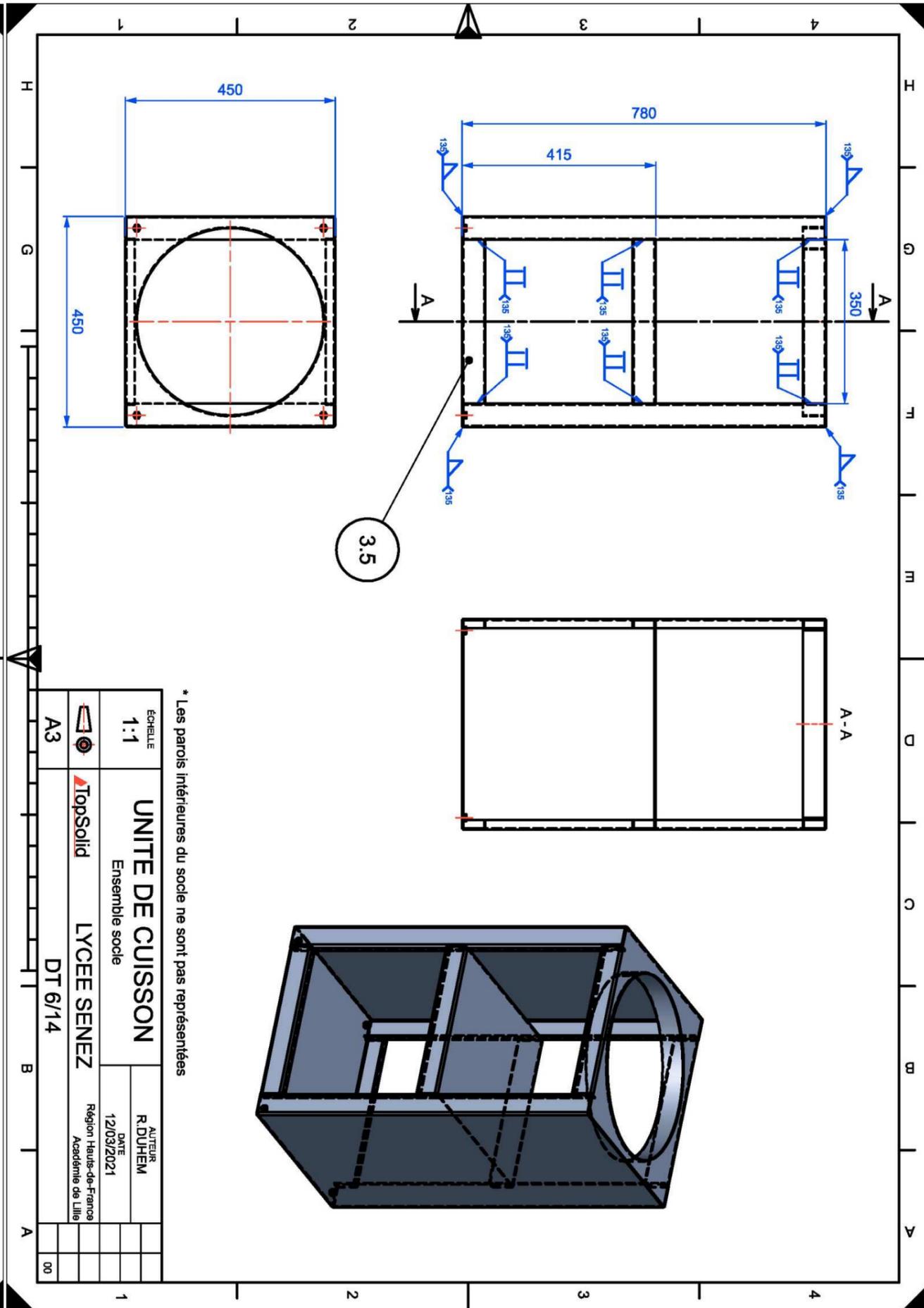
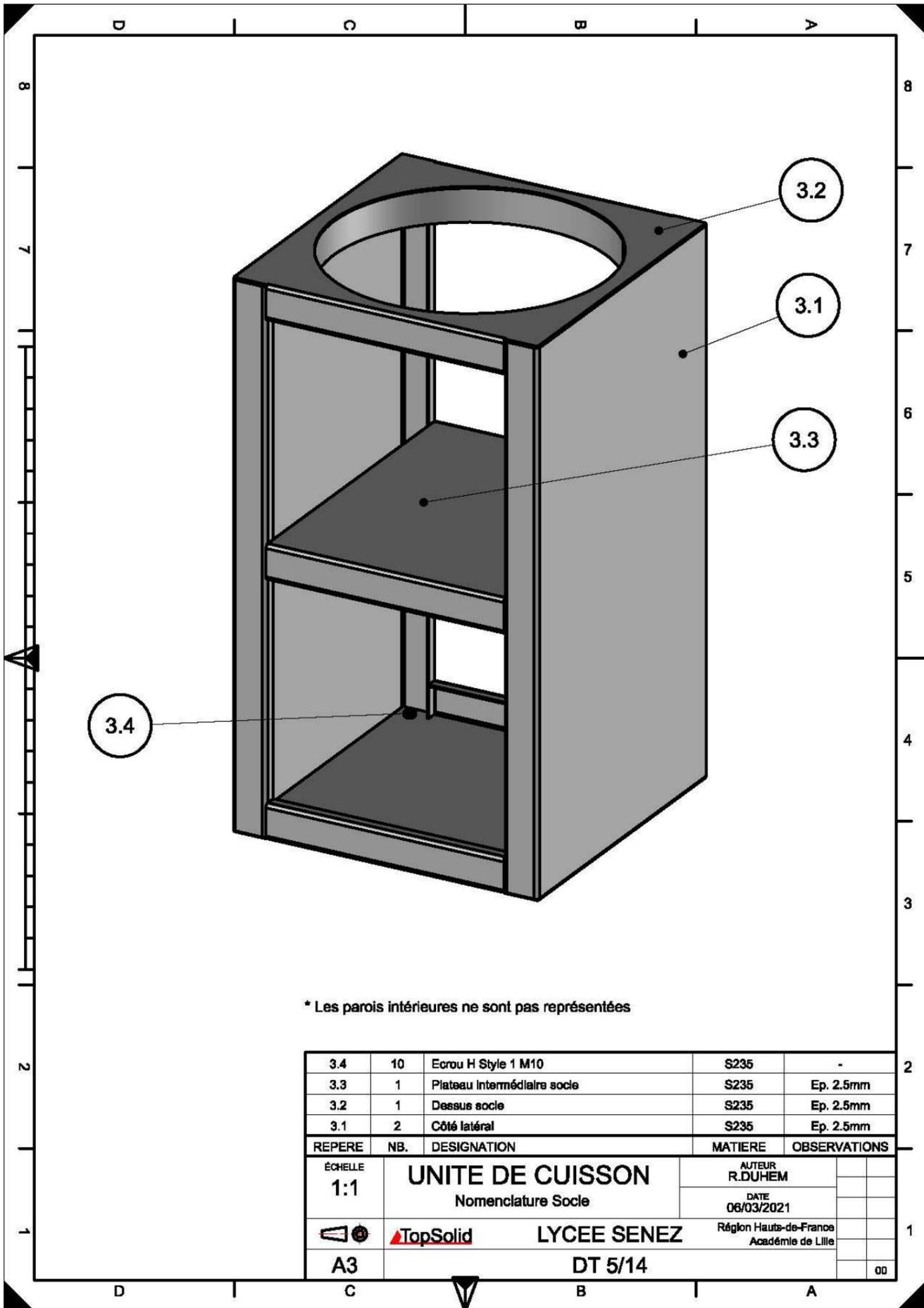
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
	3	1	Socle	S235 Voir Plan DT6/25
	2	1	Vasque	S235 Voir Plan DT4/25
	1	1	Plaque de cuisson	S235 Voir Plan DT3/25
ÉCHELLE		UNITE DE CUISSON		AUTEUR
1:1		Nomenclature Générale		R.DUHEM
				DATE
				28/10/2020
		LYCEE SENEZ		Région Hauts-de-France
		Académie de Lille		
A3		DT 1/14		00

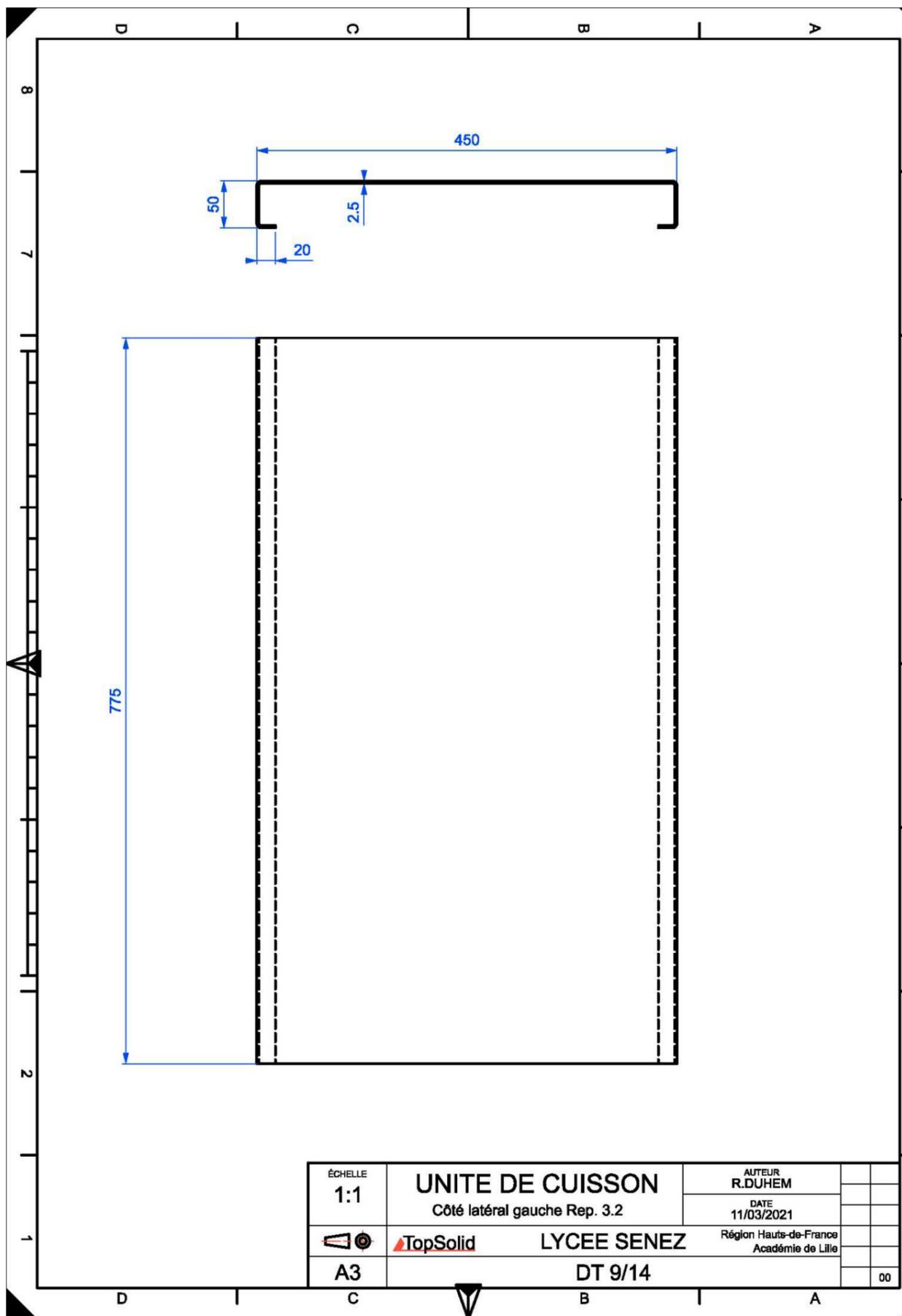


• Tolérance générale ± 1mm (sauf indication contraire)

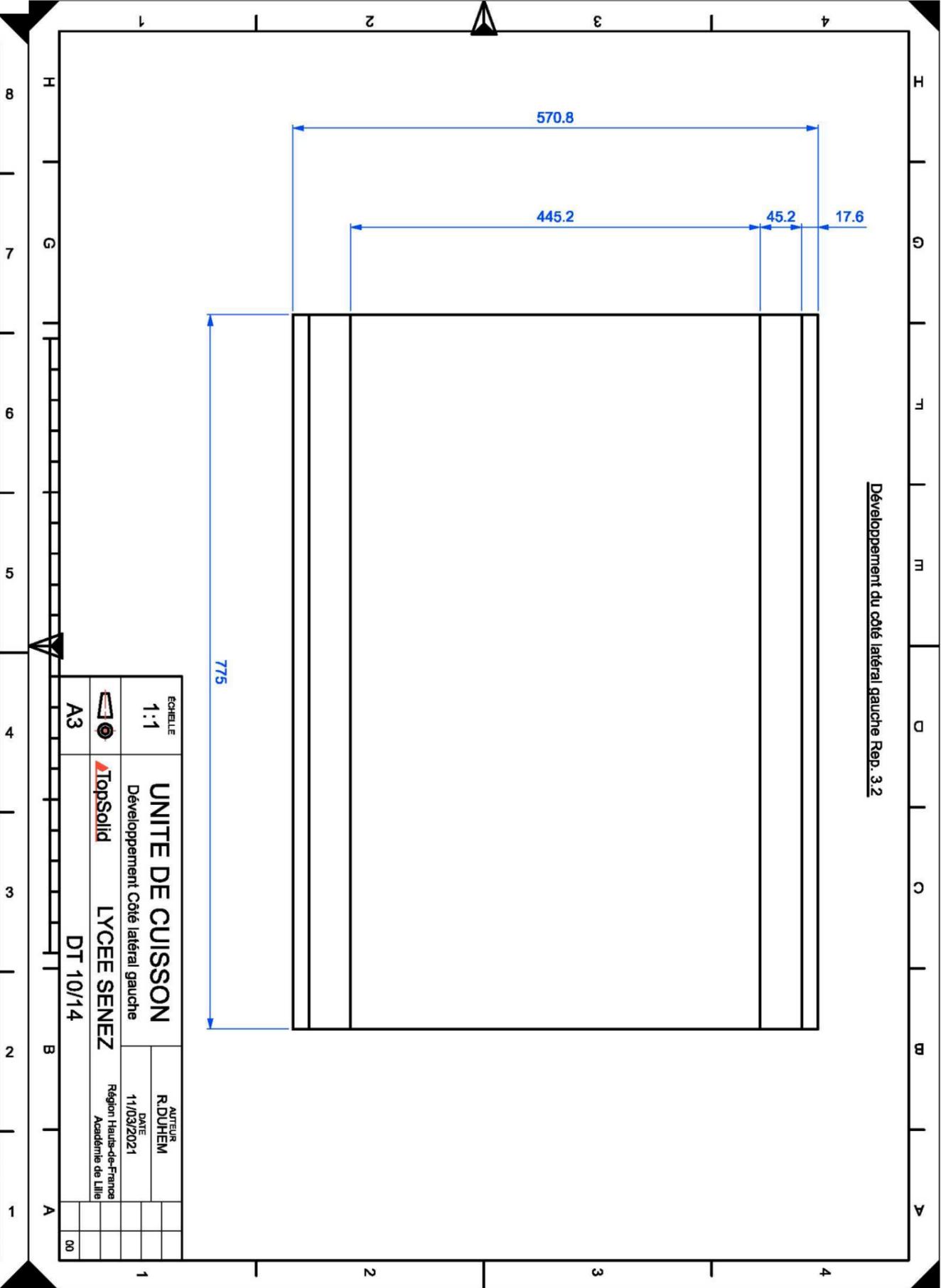
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
ÉCHELLE		UNITE DE CUISSON		AUTEUR
1:1		Plan d'ensemble		R.DUHEM
				DATE
				01/11/2020
		LYCEE SENEZ		Région Hauts-de-France
		Académie de Lille		
A3		DT 2/14		00



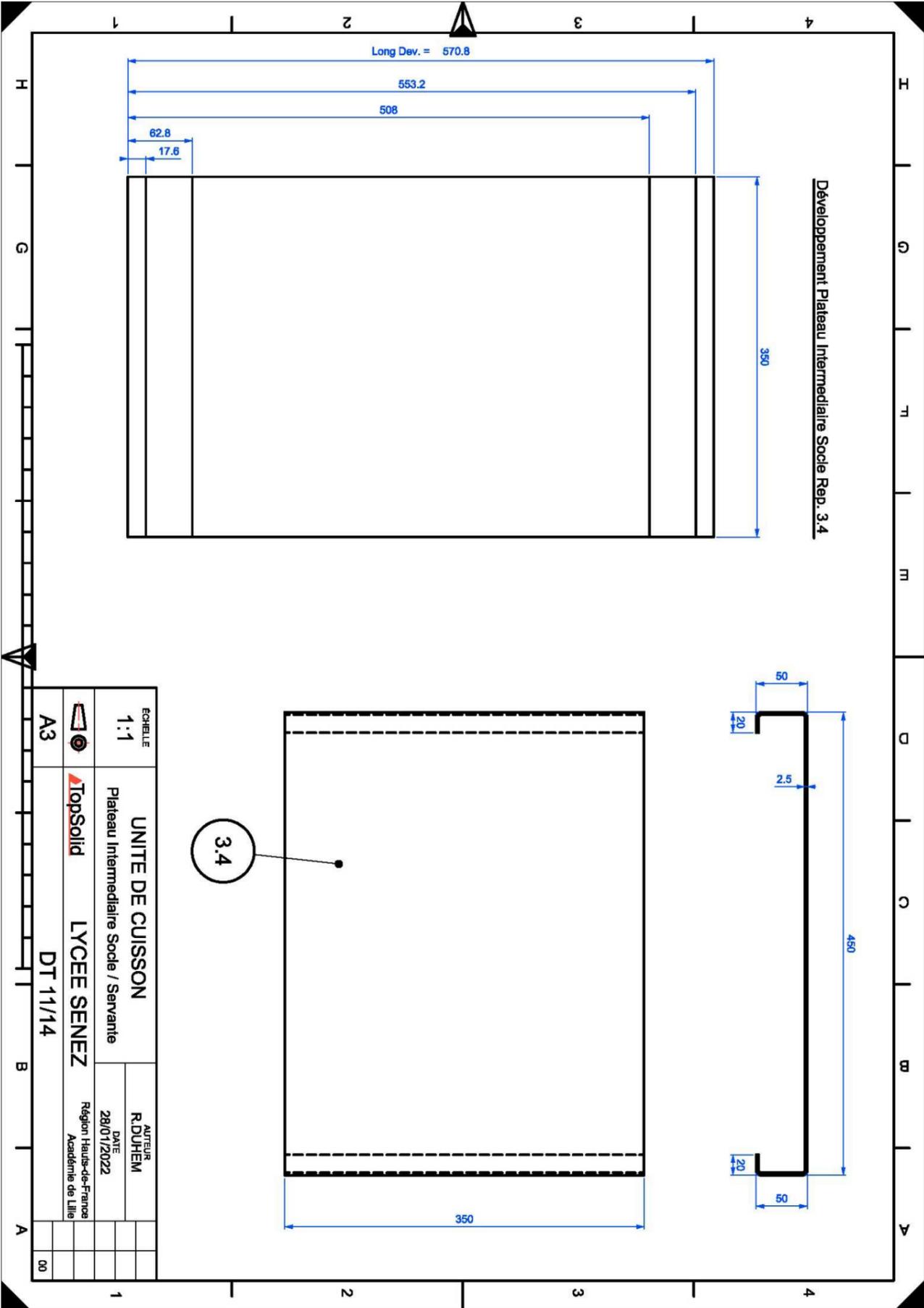




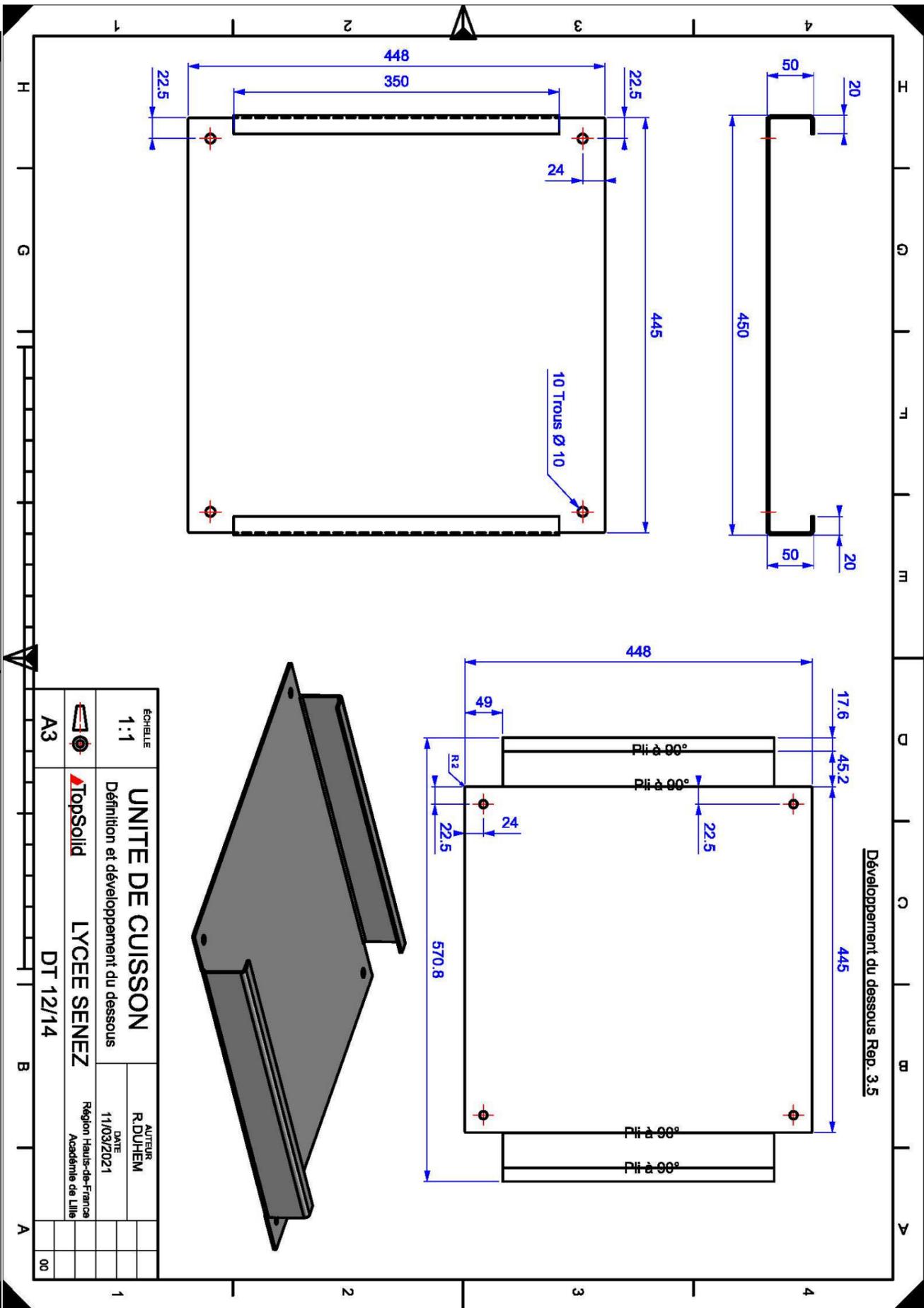
ÉCHELLE 1:1	UNITE DE CUISSON Côté latéral gauche Rep. 3.2	AUTEUR R.DUHEM	
		DATE 11/03/2021	
	LYCEE SENEZ	Région Hauts-de-France Académie de Lille	
A3	DT 9/14		00



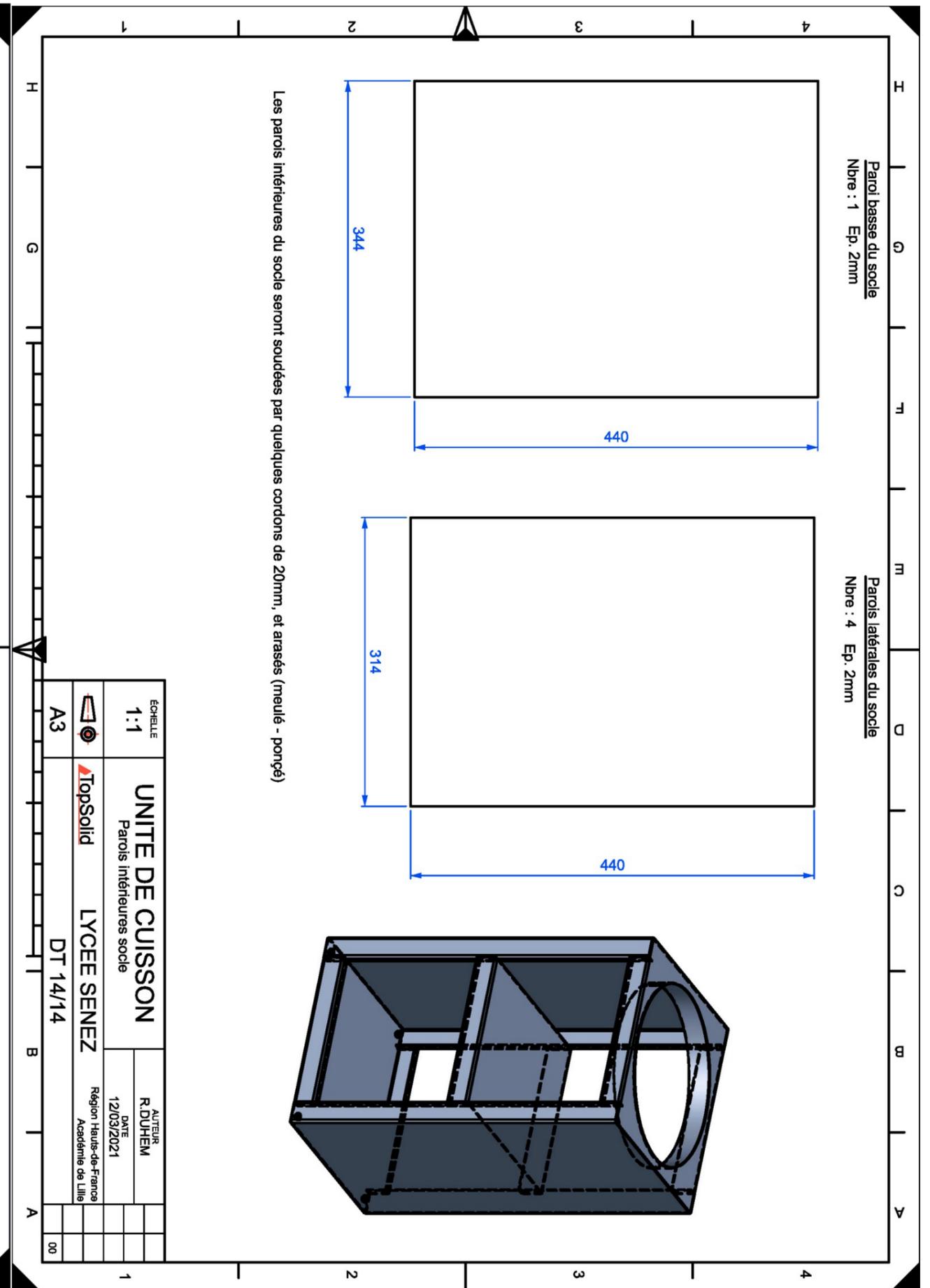
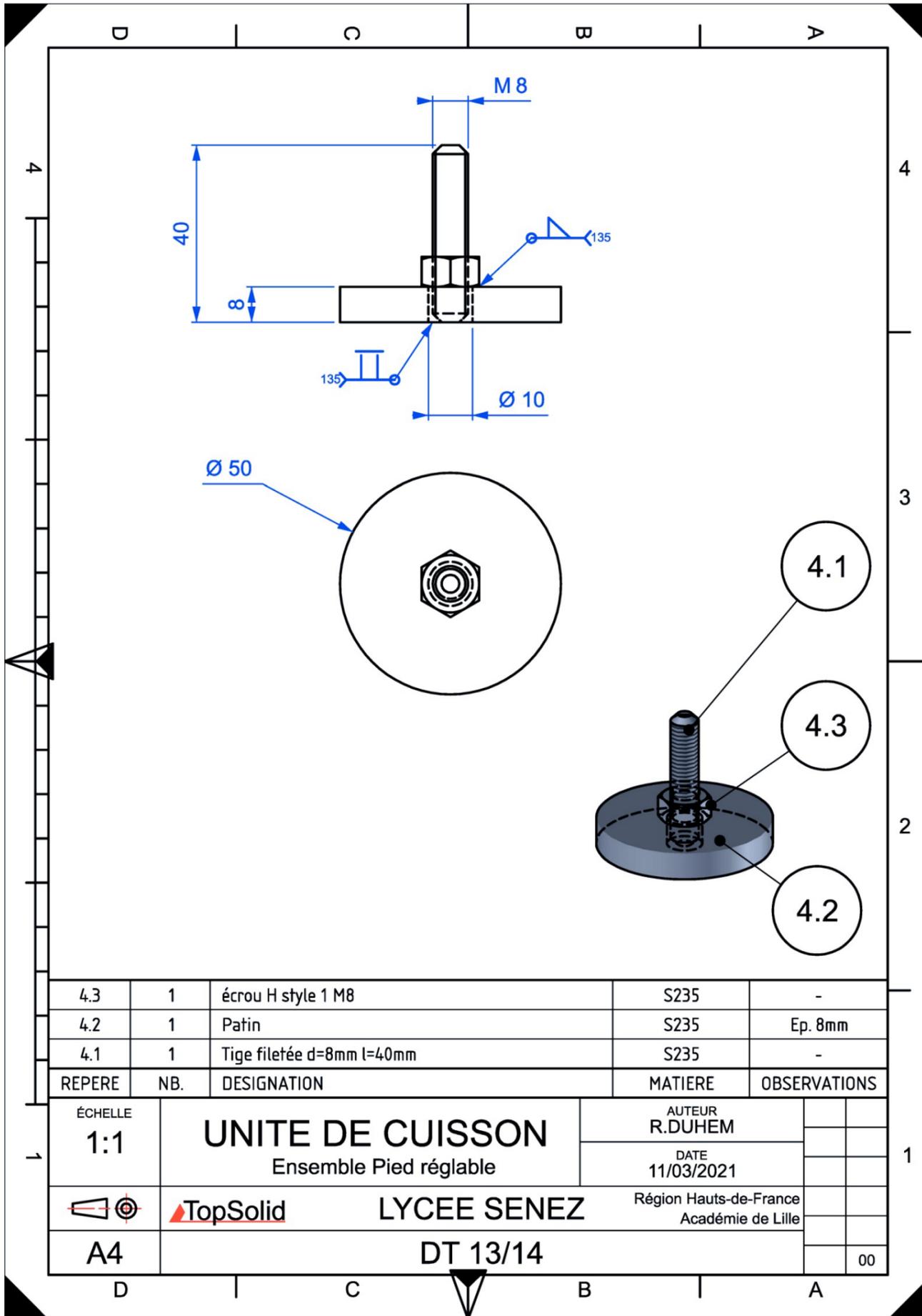
ÉCHELLE 1:1	UNITE DE CUISSON Développement Côté latéral gauche	AUTEUR R.DUHEM	
		DATE 11/03/2021	
	LYCEE SENEZ	Région Hauts-de-France Académie de Lille	
A3	DT 10/14		00



Echelle	1:1	UNITE DE CUISSON	R.DUHEM
	1:1		
A3	TopSolid	LYCEE SENEZ	Région Hauts-de-France Académie de Lille
	DT 11/14		
			00



Echelle	1:1	UNITE DE CUISSON	R.DUHEM
	1:1		
A3	TopSolid	LYCEE SENEZ	Région Hauts-de-France Académie de Lille
	DT 12/14		
			00



Date : 21/10/2022

LYCEE DES METIERS HENRI SENEZ
555 Boulevard DARCHICOURT
62110 HENIN-BEAUMONT
Téléphone : 03 21 77 35 77
Siret : 1962 3328 2000 17
N° TVA : EPLE NON ASSUJETTI A LA TVA

A : **UNITE DE CUISSON PLANCHA + SOCLE**
Adresse :

Code client : **C00020**

Référence	Description	PU HT	Quantité	Montant HT	Taux TVA
P0002	Fabrication CAO	40,00	0,3	10,00	0,00%
P0003	Découpe Plasma	120,00	0,3	30,00	0,00%
P0005	Cisaillage	40,00	0,1	4,00	0,00%
P0006	Pliage	40,00	0,3	10,00	0,00%
P0009	Soudage MIG	40,00	0,5	20,00	0,00%
P0015	Tôle acier 2,5 2500x1250	120,00	1,0	120,00	0,00%
P0024	Tôle acier 2,0 2000x1000	100,00	0,5	50,00	0,00%
P0037	Boulon M8 - 12	0,50	8,0	4,00	0,00%
P0048	Tole acier 10 2000x1000	320,00	0,5	160,00	0,00%
P0051	tige filetée M8	8,00	0,2	1,60	0,00%
P0053	Finition Meulage Ponçage	20,00	1,0	20,00	0,00%
P0054	Finition Peinture Noir mat	35,00	4,5	157,50	0,00%

Échéance : € HT 587,10

Règlement :

Merci de nous retourner ce devis signé avec la mention "bon pour accord"

Merci pour votre confiance

Exonéré de TVA, article 293-B du CGI

TOTAL €	HT	587,10
	TTC	587,10

TVA à 5,5% :	
TVA à 10% :	
TVA à 20% :	
Total TVA :	-

Détail des activités

UNITÉ DE CUISSON SUR SOCLE

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'UNITE 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'UNITE DE CUISSON.								
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'UNITE 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.								
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.							
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							
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							
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							
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							
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.						
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"						
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							
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							
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							
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							
4	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
5	C11.4	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 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					
		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							