

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
X

**Bac Pro TCI Session : 2024 Épreuve E31 (deuxième situation)**  
 Fabrication d'un ensemble chaudronné  
 Coefficient 6

Intitulé du projet : <b>TOTEMS</b> <b>TRIBUNES STADE BOLLAERT</b>	
Origine du projet : <input type="checkbox"/> Industrie <input checked="" type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : <b>5 Binômes</b>	

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

Noms et prénoms des élèves / apprentis

(Benouhalima/Berquet); (Debiève/Devigne); Dombrowski/Douah); (Ducrocq/Elmostefa); (Fauvergue/Galois)

Estimation du budget :	<b>0 € TTC</b>
------------------------	----------------

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

Suite au partenariat avec le Racing Club de Lens, il est convenu de fabriquer 5 totems pour la présentation des tribunes et du Stade Bollaert - Delelis



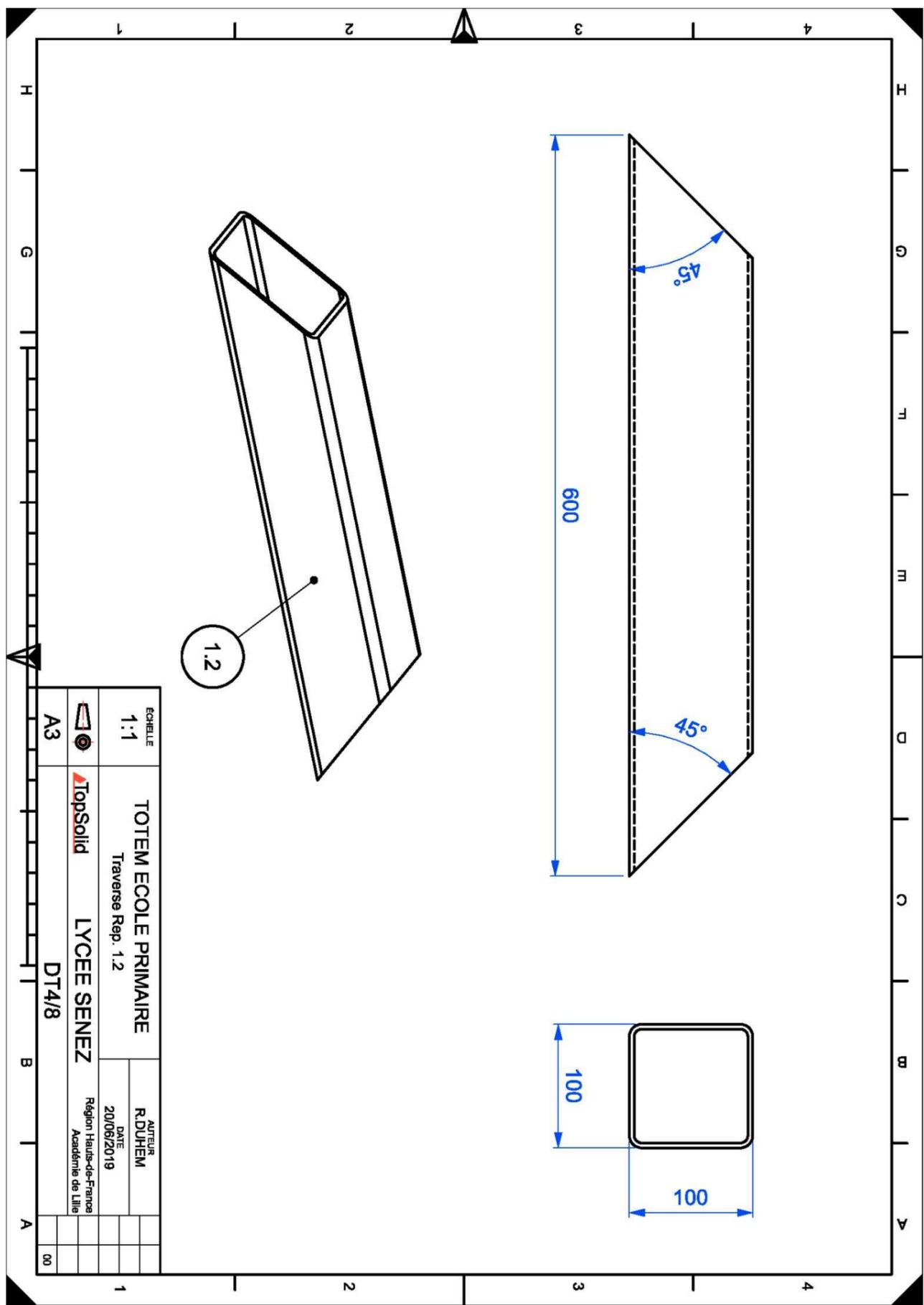
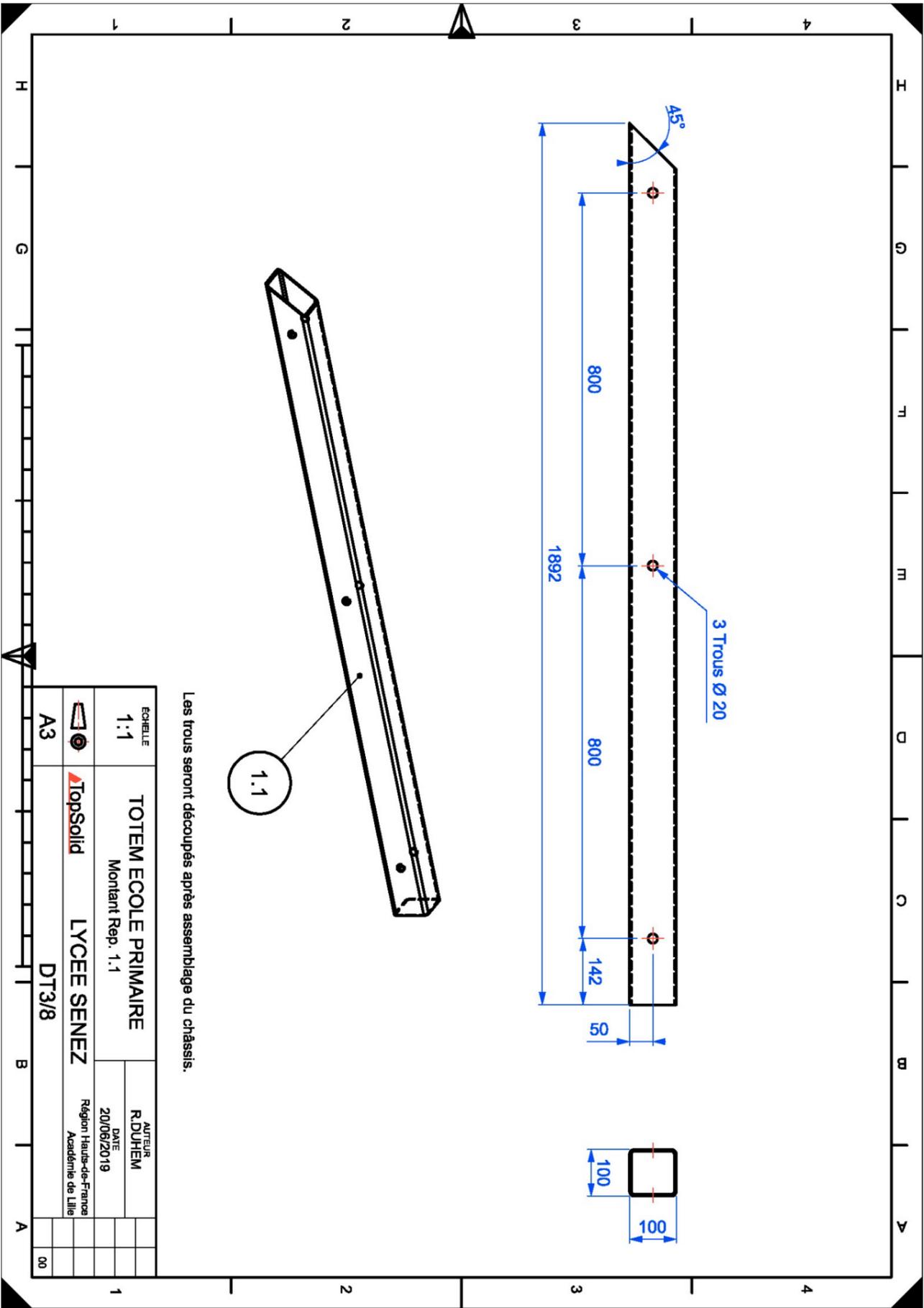
Le totem est composé d'un châssis tubulaire en tube carré de 100, d'une semelle en tôle d'ep. 8mm et de 2 goussets, de 2 panneaux arrières d'épaisseur 1.5mm et de 2 panneaux signalétiques en tôle d'ep. 3 mm;

L'assemblage des panneaux se fait par boulonnage, le reste par soudage procédé 135.

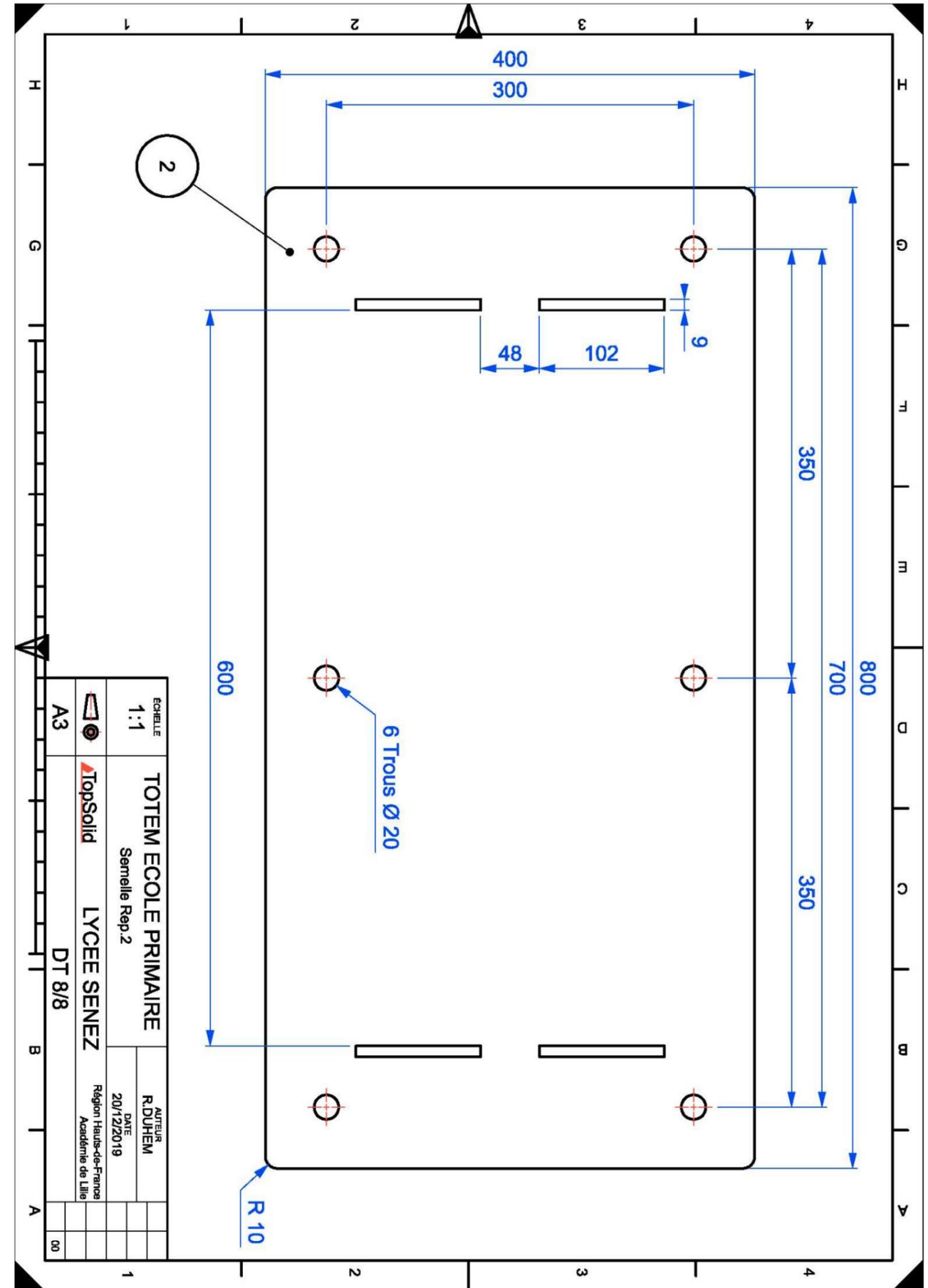
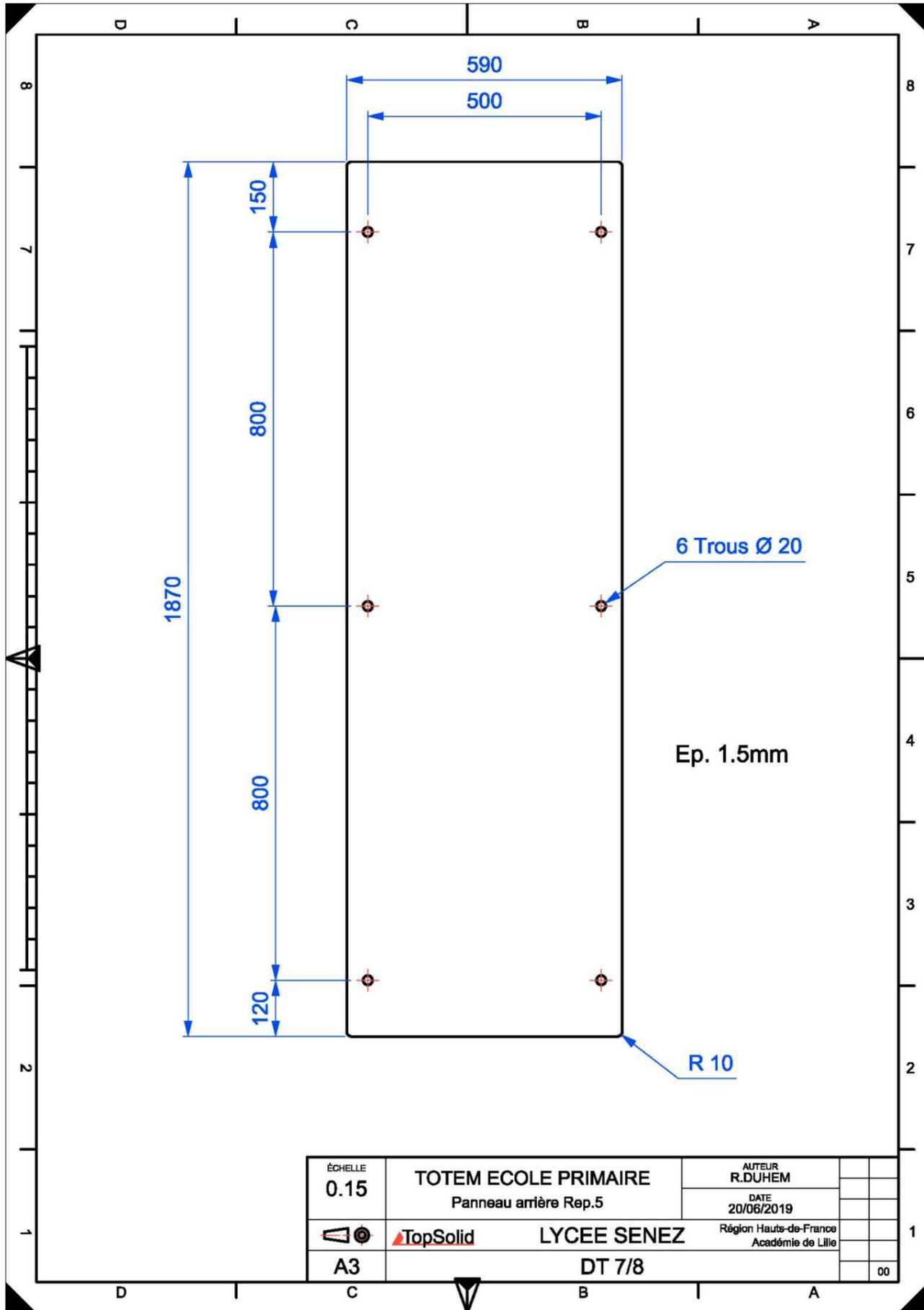
L'ensemble pèse environ 135 Kg

Le cinquième totem de présentation du stade sera réalisé à l'échelle 1.3











	lundi	mardi	TTCI		jeudi	vendredi
8h00	FRANCAIS ROUSSEL F. T03					FRANCAIS ROUSSEL F. 107
8h55	CO-INTERVENTION DUHEM R., ROUSSEL F. ZEGGAI M. T03	GESTION CHEVALIER B. T10 - SM	C6- C7- C12 - C13 4H			PREVENT.-SANTE-ENV. HRYSZKIEWICZ L. T03
9h50		MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE	TRAVAUX PRO. & SYNTH THUILLIER S. AT-STRUC2		C6- C7- C12 - C13 4H	ANGLAIS LV1 GROSSEMY D. 130 LV FLEXIBLE
10h05	CHEF D'OEUVRE THUILLIER S. T10 - SM	MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE	TRAVAUX PRO. & SYNTH THUILLIER S. AT-STRUC2			
11h00		ARTS APPLIQUES FLANQUART V. 3				MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE
11h55						
12h50						CO-INTERVENTION DUHEM R., VULLO V. ZEGGAI M. T10 - SM
13h45	ED. PHYSIQUE & SPORT. PLOUVIN E. [TGR_1] STADE 4	C1- C4 AF.S.M FERNANDEZ F. G1			FRANCAIS ROUSSEL F. 2	SC. PHYSIQU ET CHIMIQ. VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE
14h40					GESTION CHEVALIER B. T13 - MECA ELEC	
15h35						
15h50	HIST. GEO. EMC ROUSSEL F. 110	SC. PHYSIQU ET CHIMIQ. 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

SEPTEMBRE 2023	OCT	NOVEMBRE 2023	DÉCEMBRE 2023	JANVIER 2024	FÉVRIER 2024	MARS 2024	AVRIL 2024	MAI 2024	JUIN 2024	JUILLET 2024	AOÛT 2024																																																																																																																																				
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 MAR 31	DIM 1 LUN 2 MAR 3 MER 4 LUN 5 VEN 6 SAM 7 DIM 8 LUN 9 MER 10 JEU 11 VEN 12 SAM 13 DIM 14 LUN 15 MER 16 JEU 17 VEN 18 SAM 19 DIM 20 LUN 21 MER 22 JEU 23 VEN 24 SAM 25 DIM 26 LUN 27 MER 28 JEU 29 VEN 30 MAR 31	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 MER 28 JEU 29 VEN 30	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 MAR 31	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 MER 16 JEU 17 VEN 18 SAM 19 DIM 20 LUN 21 MER 22 JEU 23 VEN 24 SAM 25 DIM 26 LUN 27 MER 28 JEU 29 VEN 30 MAR 31	JEU 1 VEN 2 SAM 3 DIM 4 LUN 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 MAR 31	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 MAR 31	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 MER 16 JEU 17 VEN 18 SAM 19 DIM 20 LUN 21 MER 22 JEU 23 VEN 24 SAM 25 DIM 26 LUN 27 MER 28 JEU 29 VEN 30 MAR 31	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 MER 28 JEU 29 VEN 30 MAR 31	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	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	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																																																																																																																																				
<b>36</b>	<b>37</b>	<b>38</b>	<b>39</b>	<b>40</b>	<b>41</b>	<b>42</b>	<b>43</b>	<b>44</b>	<b>45</b>	<b>46</b>	<b>47</b>	<b>48</b>	<b>49</b>	<b>50</b>	<b>51</b>	<b>52</b>	<b>01</b>	<b>02</b>	<b>03</b>	<b>04</b>	<b>05</b>	<b>06</b>	<b>07</b>	<b>08</b>	<b>09</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>15</b>	<b>16</b>	<b>17</b>	<b>18</b>	<b>19</b>	<b>20</b>	<b>21</b>	<b>22</b>	<b>23</b>	<b>24</b>	<b>25</b>	<b>26</b>	<b>27</b>	<b>28</b>	<b>29</b>	<b>30</b>	<b>31</b>																																																																																																
PFMP1												PFMP2												Projet 70H												Projet 70H												Projet 70H																																																																																															
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											

**Binôme:** (Benouhalima/Berquet); (Debiève/Devigne); (Dombrowski/Douah); (Ducrocq/Elmostefa); (Fauvergue/Galois)

## Détail des activités TOTEM

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 du TOTEM DT1/7 à DT7/7.								
Par des couleurs de votre choix, repérer dans la nomenclature et sur tous les plans les différents éléments du Totem.								
2	C5.6	Déterminer les dépliages et créer les programmes iso des éléments tôle						
D'après la procédure, procéder au dépliage de la Semelle Rep.2.								
D'après la procédure, procéder au dépliage du Renfort Rep.3.								
D'après la procédure, créer le programme iso de la Semelle Rep.2.								
D'après la procédure, créer le programme iso du Renfort Rep.3.								
3	C4	Modifier le nom de l'école dans le fichier top du Rep.4, déterminer son dépliage et créer le prog. iso						
D'après la procédure, modifier le nom de l'école du panneau signalétique Rep.4								
D'après la procédure, procéder au dépliage du panneau signalétique Rep.4.								
D'après la procédure, créer le programme iso du panneau signalétique Rep.4.								
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 plasma des éléments en tôle des 8 Totems 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 à ruban des éléments en profilé des 8 Totems 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 de la semelle et du renfort, 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 "Semelle.din", "Renfort.din" et panneau din					
4	C7	Réaliser les débits Semelles + Renforts + Panneaux signalétiques					
		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					
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 des Panneaux Arrières					
Régler la butée							
Positionner la tôle							
Effectuer la ou les coupes							
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 Panneau Arrière, 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 "Panneau Arriere . 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 poinçonnages des 6 trous des panneaux Arrières					
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							
<b>Tâches T6: Débit Scie à ruban</b>			<b>NON</b>	<b>0</b>	<b>1/3</b>	<b>2/3</b>	<b>3/3</b>
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 des montants et des traverses					
Positionner le profilé							
Serrage du profilé avant et après le disque							
Contrôler le serrage							
Effectuer la découpe							

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: Assemblage du châssis			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 (Montants + Traverse)							
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 châssis							
Tâches T8: Découpage Plasma trous du châssis			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer le ou les châssis en amont sur palette							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Positionner le châssis sur la table d'aspiration, réaliser la manutention							
Mise en place de la fiche opérateur découpage plasma des trous châssis 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 bon paramètres nécessaires aux réglages					
Mise en route du banc de découpage plasma							
Introduire les bons paramètres de réglage pour le programme "6trous D17.din"							
4	C7	Réaliser les débits					
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 découpage							
5	C6	Contrôler la réalisation					

Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C13	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							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T9: Assemblage Semelle - Renforts			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.2	Positionner les éléments					
Mise en position des éléments (Montant + Renforts)							
Maintien en position des éléments							
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							
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							
<b>Tâches T10: Assemblage Châssis - Semelle Renforts</b>			<b>NON</b>	<b>0</b>	<b>1/3</b>	<b>2/3</b>	<b>3/3</b>
1	C12.2	Positionner les éléments dans le gabarit d'assemblage					
Mise en position des éléments dans le gabarit (Châssis + Semelle - Renforts)							
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							
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							
<b>Tâches T11: Vissage des panneaux</b>			<b>NON</b>	<b>0</b>	<b>1/3</b>	<b>2/3</b>	<b>3/3</b>
<b>1</b>	<b>C12.2</b>	<b>Positionner le panneau sur le châssis</b>					
Mise en position des panneaux sur le châssis (Panneaux Arrières + Panneaux Signalétiques)							
Maintien en position du panneau par boulonnage M16							
Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés							
<b>2</b>	<b>C12.3</b>	<b>Assembler les éléments pour 3 Poubelles</b>					
Boulonnage des éléments							
Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés							
<b>3</b>	<b>C13</b>	<b>Contrôler la réalisation</b>					
Compléter la fiche contrôle qualité							
<b>2</b>	<b>C11</b>	<b>Respecter les procédures sécuritaires et environnementales</b>					
Respecter le port des EPI							
<b>Tâches T12: Montage des gabarits d'assemblage</b>			<b>NON</b>	<b>0</b>	<b>1/3</b>	<b>2/3</b>	<b>3/3</b>
<b>1</b>	<b>C12.1</b>	<b>Organiser le poste de travail</b>					
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"							
<b>2</b>	<b>C12.2</b>	<b>Monter les outils</b>					
Monter les éléments du gabarit sur la table de montage							