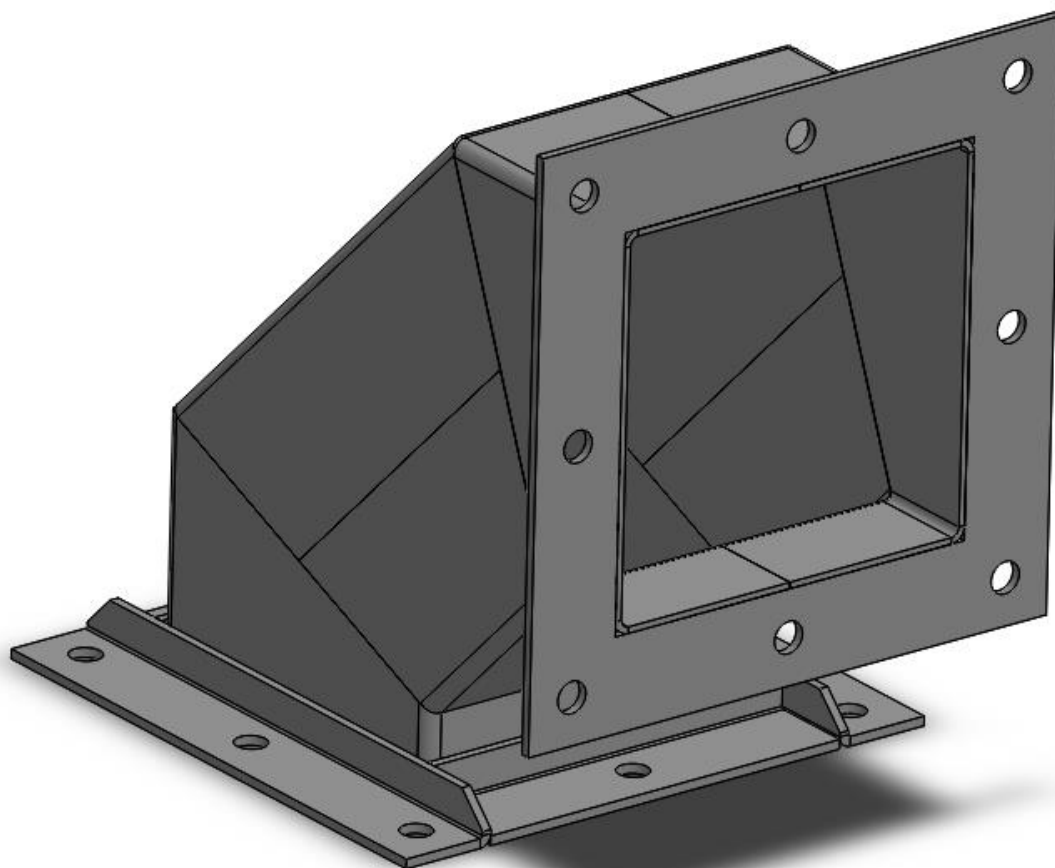


Nom : \_\_\_\_\_  
Prénom : \_\_\_\_\_  
Date : \_\_\_\_\_

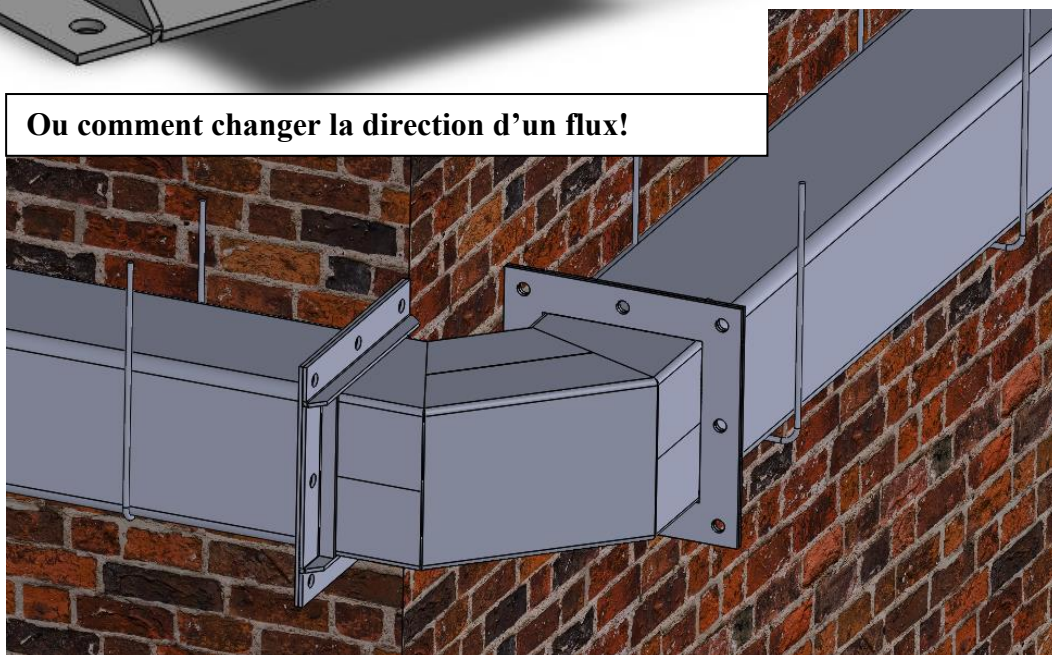
## COUDE CARRE



# FABRICATION DU COUDE CARRE



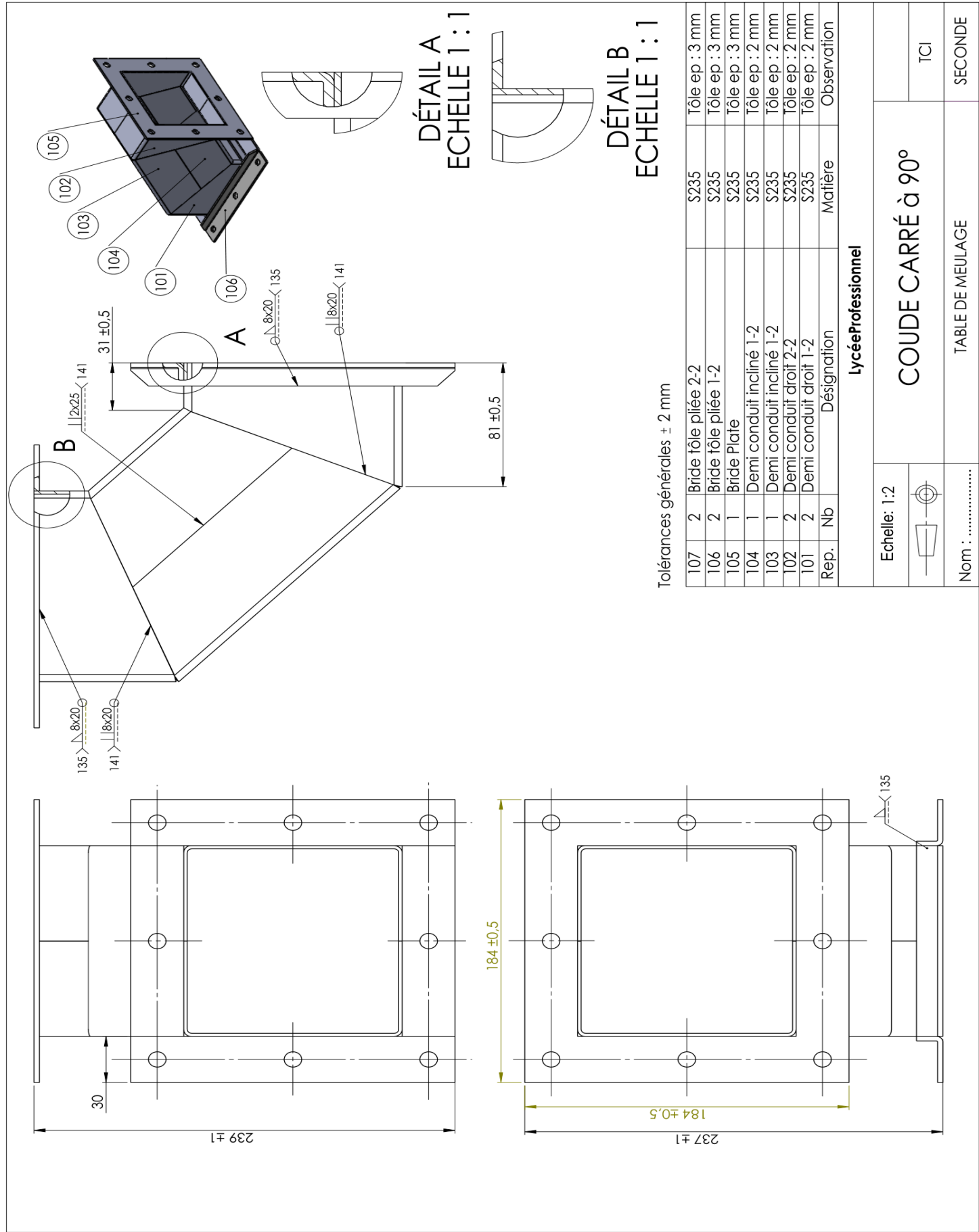
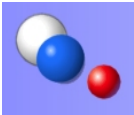
Ou comment changer la direction d'un flux!



Nom : \_\_\_\_\_  
Prénom : \_\_\_\_\_  
Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE

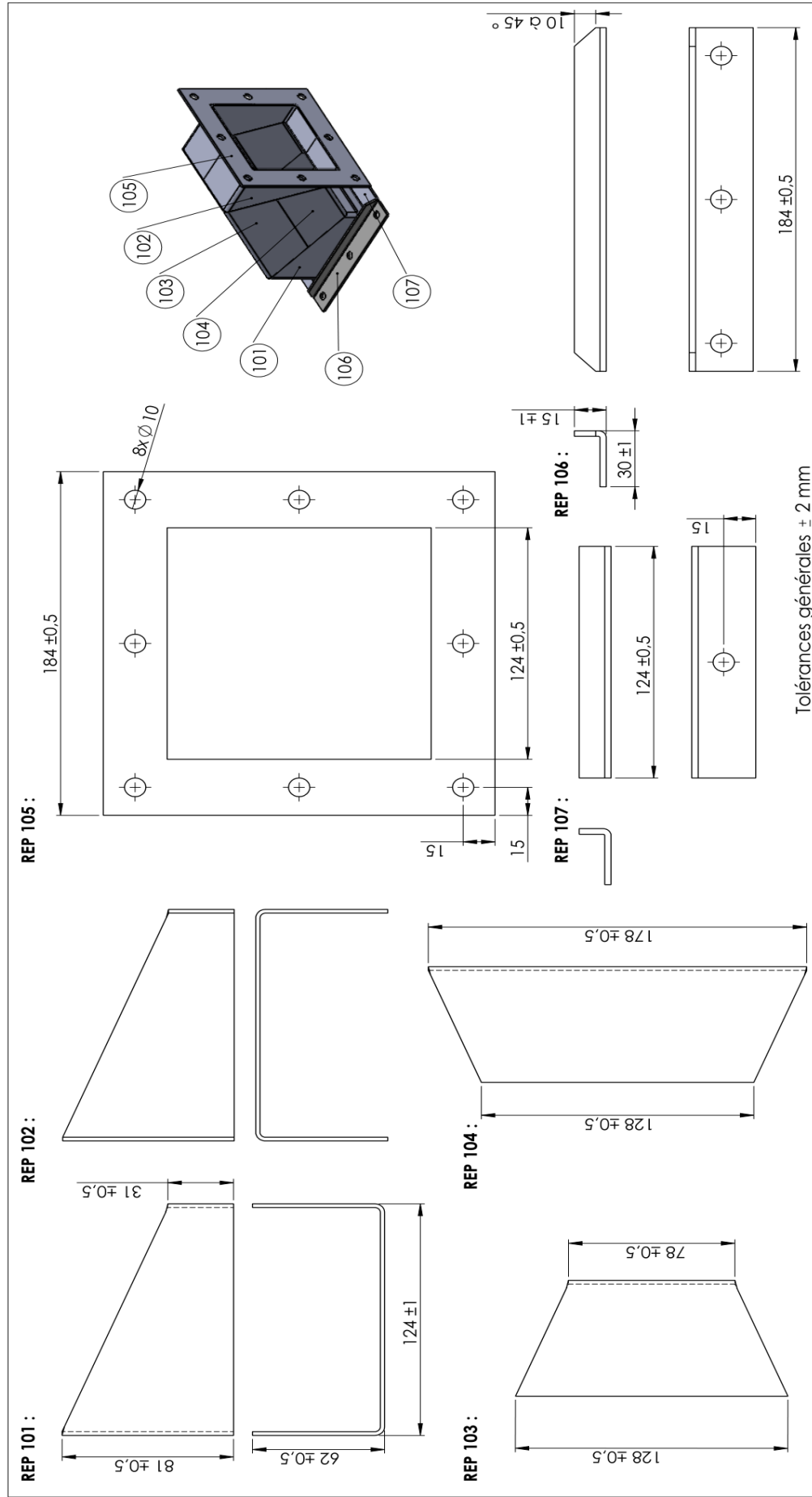
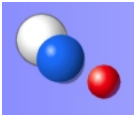
PLAN DE FABRICATION :



Nom : \_\_\_\_\_  
Prénom : \_\_\_\_\_  
Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE

PLAN DE FABRICATION :



107	2	Bride tôle pliée 2-2	S235	Tôle ép : 3 mm
106	2	Bride tôle pliée 1-2	S235	Tôle ép : 3 mm
105	1	Bride Plate	S235	Tôle ép : 3 mm
104	1	Demi conduit incliné 1-2	S235	Tôle ép : 2 mm
103	1	Demi conduit incliné 1-2	S235	Tôle ép : 2 mm
102	2	Demi conduit droit 2-2	S235	Tôle ép : 2 mm
101	2	Demi conduit droit 1-2	S235	Tôle ép : 2 mm
Rep.	Nb	Désignation	Matière	Observation

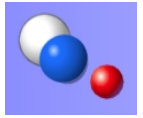
Tolérances générales ± 2 mm

Lycée Professionnel

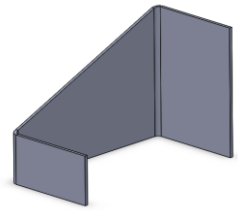
Echelle: 1:2	COUDE CARRÉ à 90°	TCI
Nom : .....	TABLE DE MEULAGE	SECONDE

Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

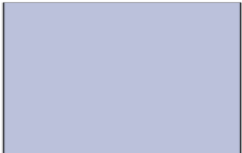
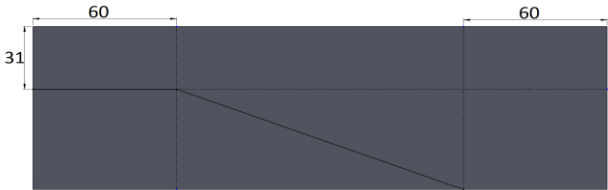
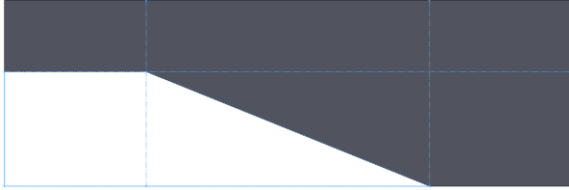
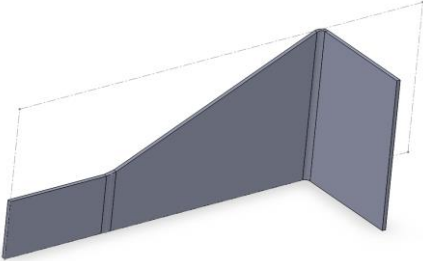
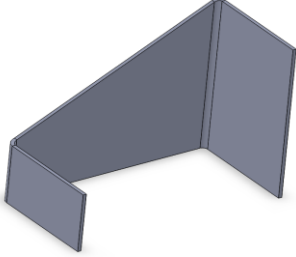
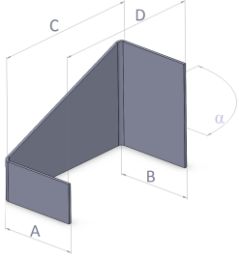
# COUDE CARRE



## I. GAMME DE FABRICATION DU REP 101 :

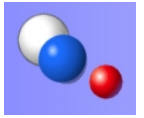


Formule pour trouver le flan capable = .....

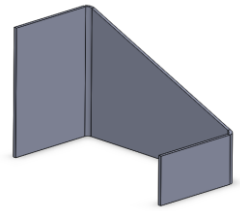
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
1100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE	Flan capable : ..... x ..... x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
1200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE		60 : <input type="checkbox"/> 60 : <input type="checkbox"/> 31 : <input type="checkbox"/>
1300	DECOUPE	ENCOCHEUSE ANGLE VARIABLE		Découpe : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1400	PLIAGE 1	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		62 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1500	PLIAGE 2	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		124 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1600	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		A : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> B : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> C : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> D : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> α: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_


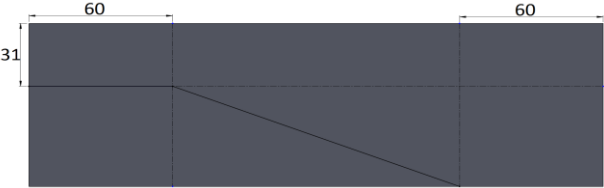
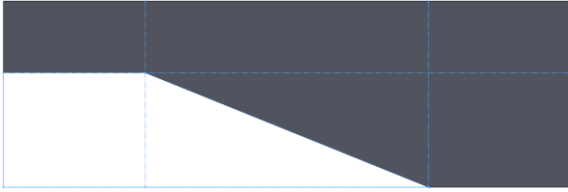
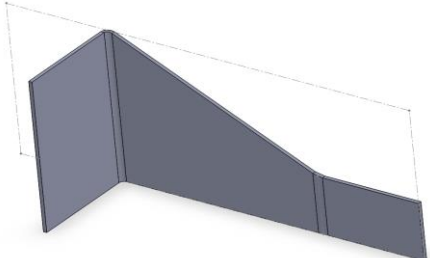
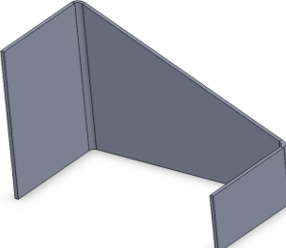
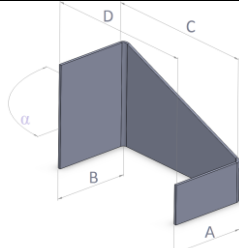
# COUDE CARRE



## II. GAMME DE FABRICATION DU REP 102 :

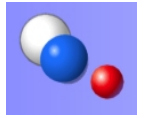


Formule pour trouver le flan capable = .....

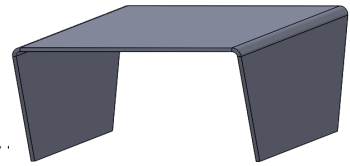
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
2100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLLOTINE	Flan capable : ..... x ..... x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
2200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE		60 : <input type="checkbox"/> 60 : <input type="checkbox"/> 31 : <input type="checkbox"/>
2300	DECOUPE	ENCOCHEUSE ANGLE VARIABLE		Découpe : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2400	PLIAGE 1	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		62 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2500	PLIAGE 2	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		124 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2600	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		A : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> B : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> C : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> D : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> α: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_


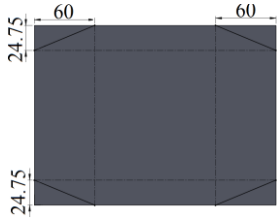
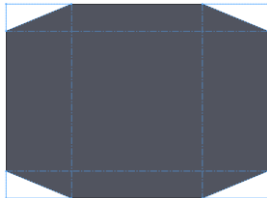
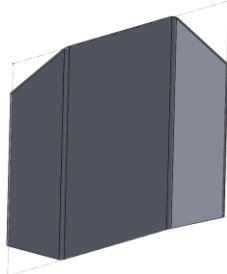
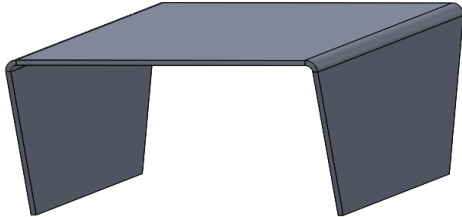
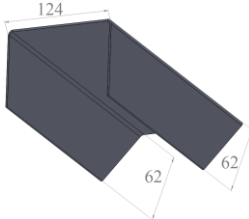
# COUDE CARRE



## III. GAMME DE FABRICATION DU REP 103 :

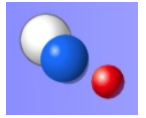


Formule pour trouver le flan capable = .....

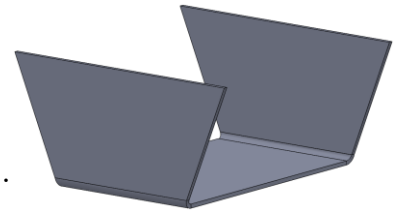
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
3100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLLOTINE	Flan capable : ..... x ..... x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
3200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE		60 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 24.75 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3300	DECOUPE	ENCOCHEUSE ANGLE VARIABLE		Découpe : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3400	PLIAGE 1	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		62 mm : <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/>
3500	PLIAGE 2	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		124 mm : <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/>
3600	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 62 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 62 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> $\alpha=90^\circ$ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_


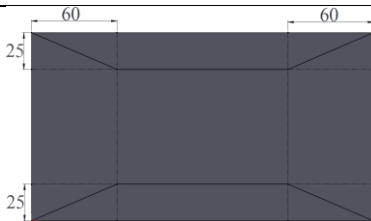
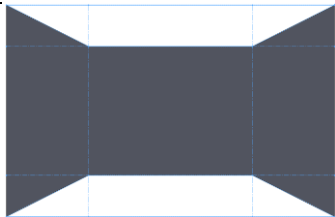
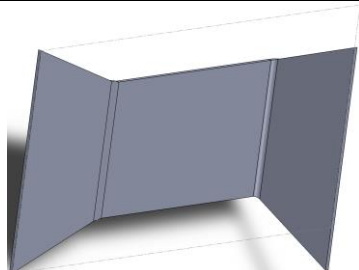
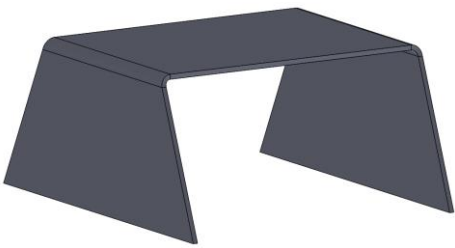
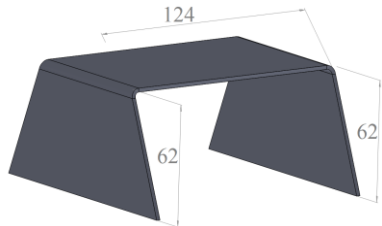
# COUDE CARRE



## IV. GAMME DE FABRICATION DU REP 104 :

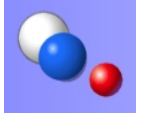


Formule pour trouver le flan capable = .....

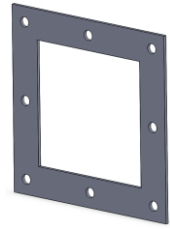
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
4100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLotine	Flan capable : ..... x ..... x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
4200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE		60 : <input type="checkbox"/> 60 : <input type="checkbox"/> 31 : <input type="checkbox"/>
4300	DECOUPE	ENCOCHEUSE ANGLE VARIABLE		Découpe : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4400	PLIAGE 1	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		62 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4500	PLIAGE 2	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		124 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4600	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 62 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 62 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> $\alpha=90^\circ$ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

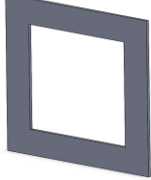
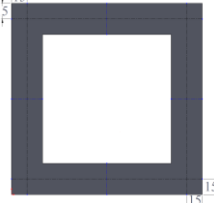
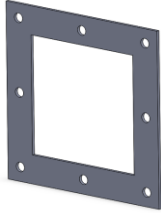
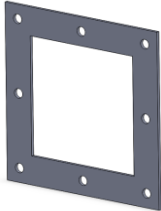
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE



## V. GAMME DE FABRICATION DU REP 105 :

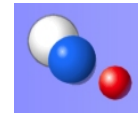


N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
5100	DECOUPE CN	PLASMA CN		Ebavurage :  <input type="checkbox"/>
5200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE, POINTEAU, MARTEAU.		Tracage : <input type="checkbox"/> Pointage : <input type="checkbox"/>
5300	PERCAGE	PERCEUSE A COLONNE, FORET Ø 10		Perçage :  <input type="checkbox"/>
5400	EBAVURAGE	FRAISE MEULEUSE D'ANGLE		Nettoyage :  <input type="checkbox"/>

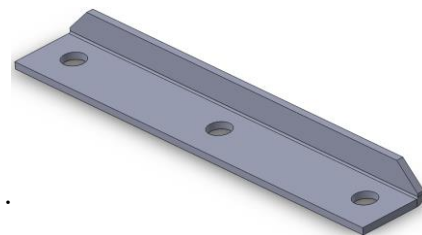


Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_


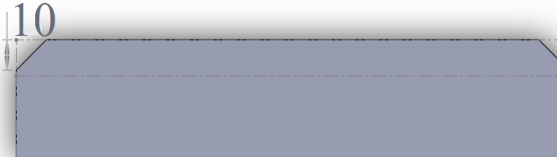
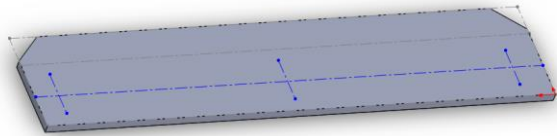
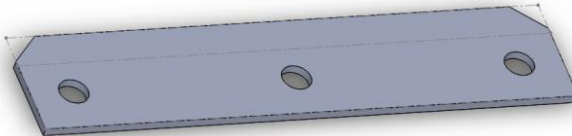
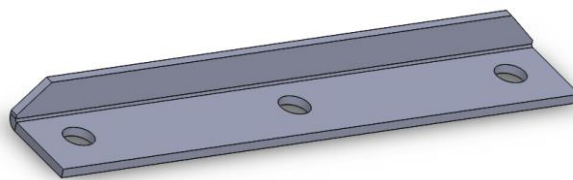
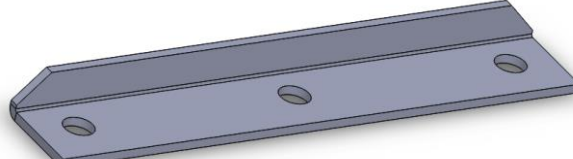
# COUDE CARRE



## VI. GAMME DE FABRICATION DU REP 106 :

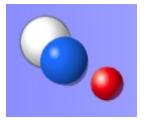


Formule pour trouver le flan capable = .....

N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
6100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE	Flan capable : ..... x ..... x 3 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6200	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE		10 x10 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 10 x10 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6300	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE, POINTEAU, MARTEAU.		Tracage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Pointage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6400	PERCAGE	PERCEUSE A COLONNE, FORET Ø 10		Perçage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6500	PLIAGE	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		30 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6600	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		30 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 184: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 90° : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

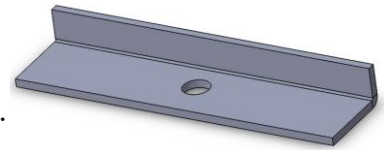
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_


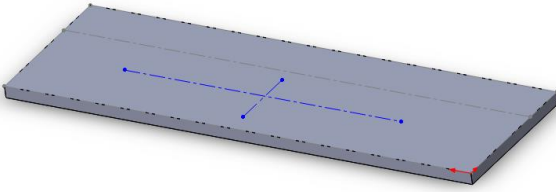
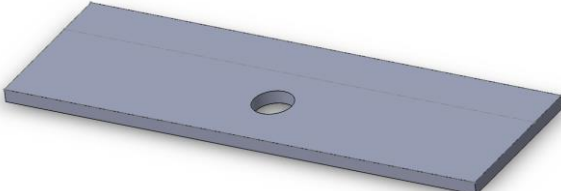
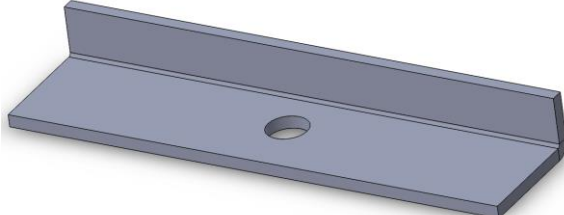
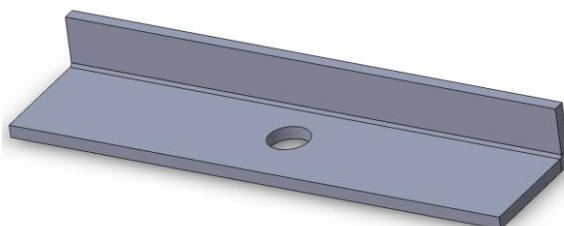
# COUDE CARRE



## VII. GAMME DE FABRICATION DU REP 107 :

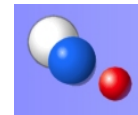
Formule pour trouver le flan capable = .....



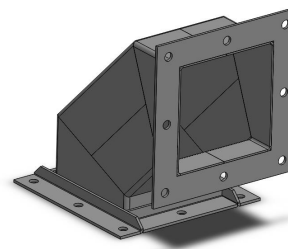
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
7100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE	Flan capable : ..... x ..... x 3 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
7200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE		Tracage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Pointage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7300	PERCAGE	PERCEUSE A COLONNE, FORET Ø 10		Perçage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7400	PLIAGE	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		30 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7500	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		30 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 184 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 90° : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

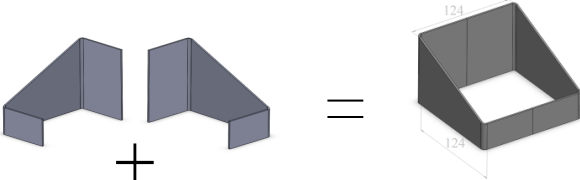
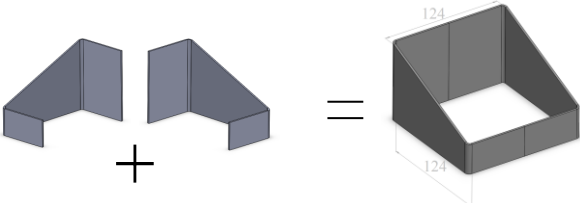
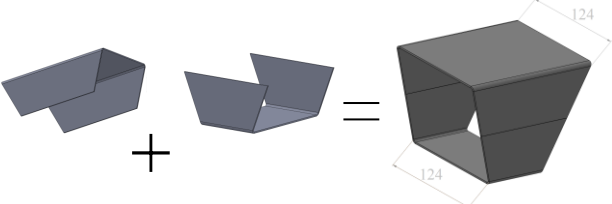
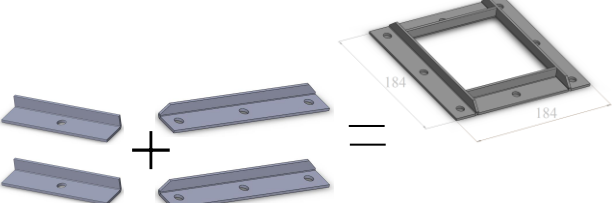
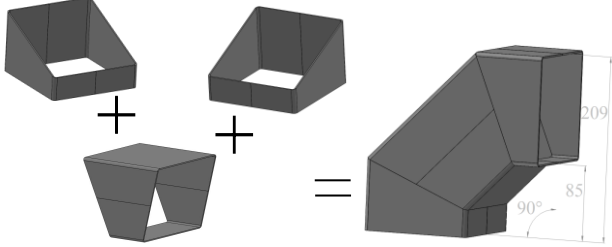
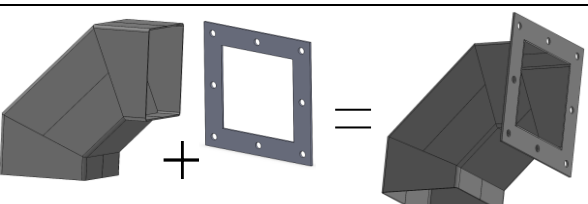
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE



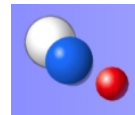
## VIII. GAMME D'ASSEMBLAGE COUDE CARRE :



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
8100	SOUDAGE TIG Rep 101a et 102a	POSTE TIG METAL D'APPORT		124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8200	SOUDAGE TIG Rep 101b et 102b	POSTE TIG METAL D'APPORT		124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8300	SOUDAGE TIG Rep 103 et 104	POSTE TIG METAL D'APPORT		124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8400	SOUDAGE MAG Rep 106 et 107	POSTE MAG		184 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 184 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8500	SOUDAGE TIG Rep 103 et 104	POSTE TIG METAL D'APPORT		209 mm : <input type="checkbox"/> 85 mm : <input type="checkbox"/> Angle 90° : <input type="checkbox"/>
8600	SOUDAGE TIG Rep 103 et 104	POSTE TIG METAL D'APPORT		209 mm : <input type="checkbox"/> Angle ⊥ : <input type="checkbox"/>

Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

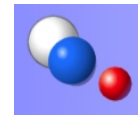
# COUDE CARRE



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
8700	SOUDAGE MAG Rep 106 et 107	POSTE MAG		239 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 239 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8800	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		Longueurs de Soudures : <input type="checkbox"/> Planeité des Brides : <input type="checkbox"/>
8900	NETTOYAGE	MEULEUSE PAPIER A PONCER		Nettoyages des Soudures : <input type="checkbox"/> Ebavurage de l'ensemble : <input type="checkbox"/>

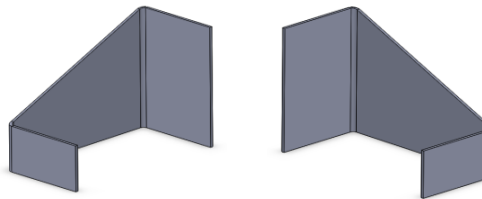
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE



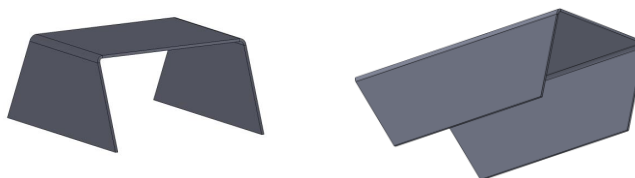
## BAREME DE CORRECTION FABRICATION:

### I REP 101a , 101b , 102a et 102b :



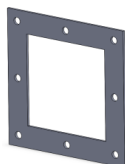
CC1	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				

### II REP 103 et 104 :



CC2	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C4.1	Identifier et localiser les sous-ensembles et les éléments d'un ouvrage				
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				

### III REP 105 :



CC3	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.2	Monter les outils et introduire les paramètres nécessaires aux réglages et au fonctionnement				
C6.3	Régler les moyens de production				

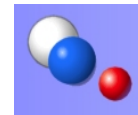
### IV REP 106 et 107 :



CC4	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.2	Monter les outils et introduire les paramètres nécessaires aux réglages et au fonctionnement				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				

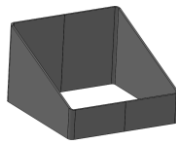
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE



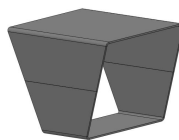
## BAREME DE CORRECTION ASSEMBLAGE:

### V REP 101a , 102a et 101b , 102b :



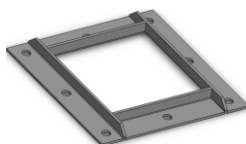
CC5	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C12.2	Positionner les éléments				
C12.3	Assembler les éléments				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				

### VI REP 103 et 104 :



CC6	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C12.2	Positionner les éléments				
C12.3	Assembler les éléments				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				

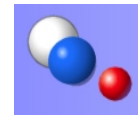
### VII REP 106 et 107 :



CC7	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C12.2	Positionner les éléments				
C12.3	Assembler les éléments				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				

Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE



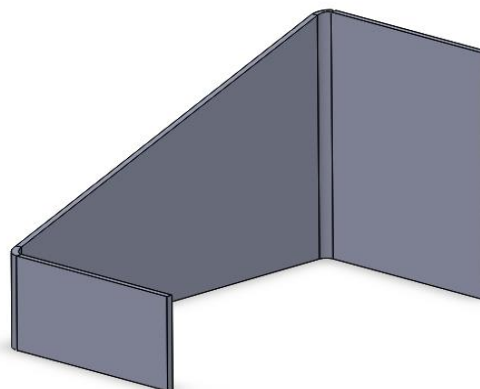
## FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28001	Folio 1/3
OPERATION :	Produits concernés :		Repère
CONTROLE	Coude Carré		101a

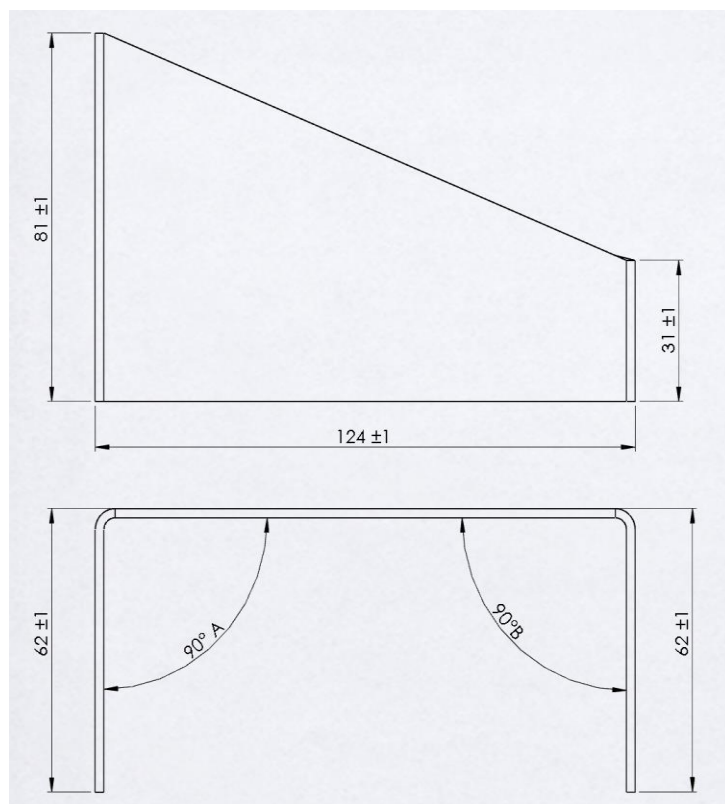
### Outillage :

- Mètre à ruban
- Pied à coulisse
- Equerre à chapeau
- Rapporteur d'angle

Opérateur :



**Contrôle de la pièce repère 101a.**  
 Effectuez les mesures et reportez les dans le tableau ci-contre en validant par une croix dans les colonnes oui/non.

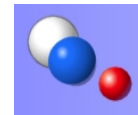


Cote contrôlée	Cote mesurée	Oui	Non
81 ±1			
31 ±1			
124 ±1			
62 ±1			
62 ±1			
Pli A 90° ±1°			
Pli B 90° ±1°			
Planéité			
Régularité			
Bavure			
Aspect général			
Autre Remarque			
<b><u>Validation</u></b>			
La pièce est conforme en tous points au plan.			
La pièce a des irrégularités mais est rectifiable.			
La pièce n'est pas conforme et à mettre au rebus.			

Gestion	Contrôle	Contrôle qualité	
Date :	Désignation de l'opération	Service	Visa Prod.

Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE



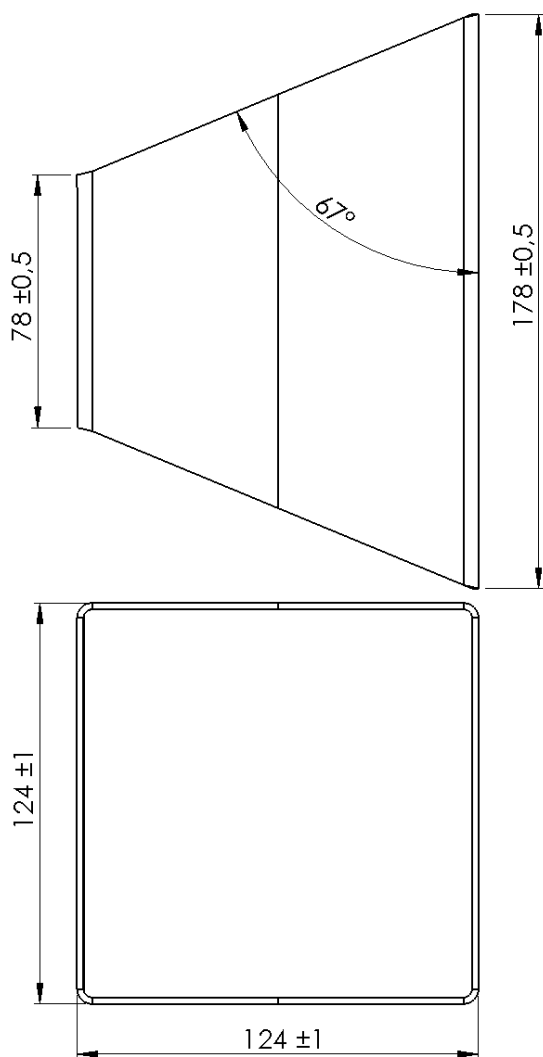
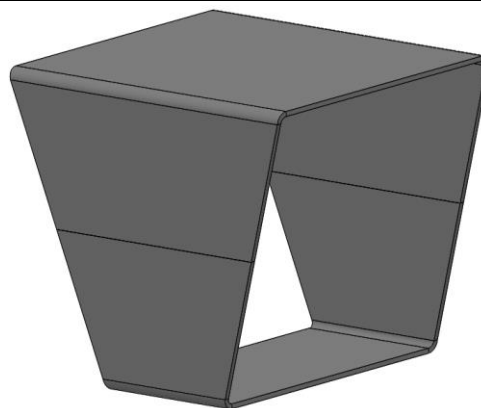
## FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28002	Folio 2/3
OPERATION :	Produits concernés :	Repère	
CONTROLE	Coude Carré	103+104	

### Outillage :

- Mètre à ruban
- Pied à coulisse
- Equerre à chapeau
- Rapporteur d'angle

Opérateur :



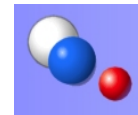
Cote contrôlée	Cote mesurée	Oui	Non
124 ±0,5			
178 ±0,5			
124 ±1			
124 ±1			
67° ±1			
Pli A 90° ±1°			
Pli B 90° ±1°			
Planéité			
Régularité			
Bavure			
Aspect général			
Autre Remarque			
<b><u>Validation</u></b>			
La pièce est conforme en tous points au plan.			
La pièce a des irrégularités mais est rectifiable.			
La pièce n'est pas conforme et à mettre au rebut.			

Gestion	Contrôle	Contrôle qualité	
Date :	Désignation de l'opération	Service	Visa Prod.



Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE



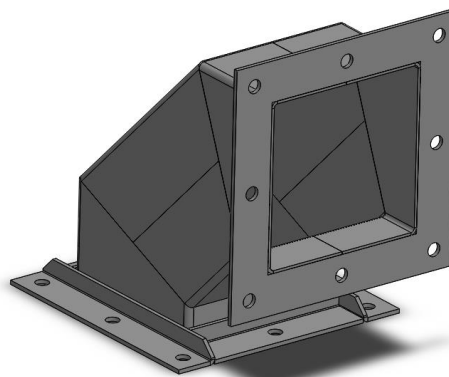
## FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28003	Folio 3/3
OPERATION :	Produits concernés :		Ensemble
CONTROLE	Coude Carré		Coude Carré

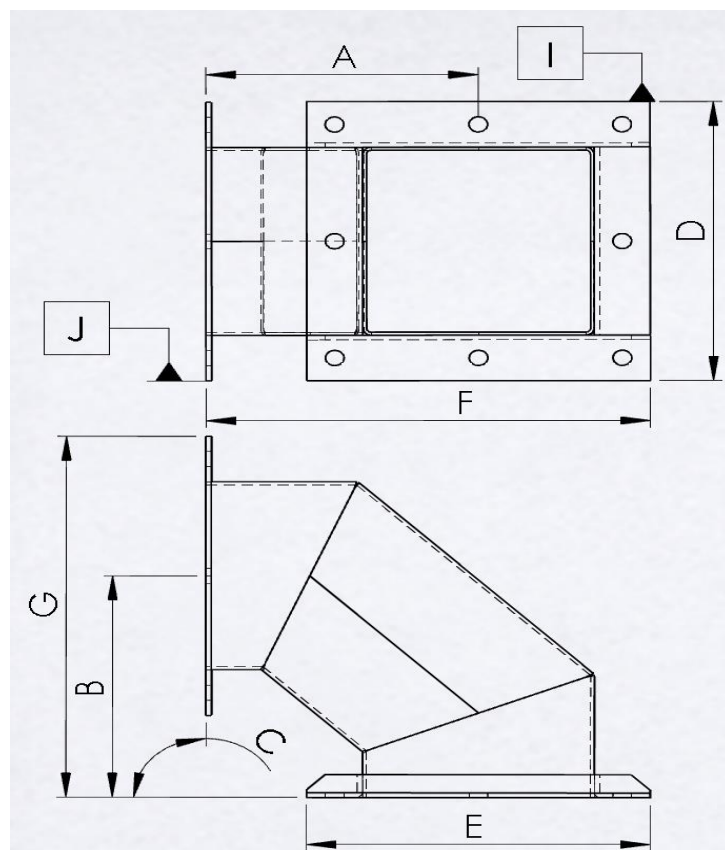
### Outillage :

- Mètre à ruban
- Pied à coulisse
- Equerre à chapeau
- Rapporteur d'angle

Opérateur :



**Contrôle de la pièce repère 101a.**  
 Effectuez les mesures et reportez les dans le tableau ci-contre en validant par une croix dans les colonnes oui/non.



Cote contrôlée	Tolérance	Cote mesurée	Oui	Non
A				
B				
C				
D				
E				
F				
G				
I-J				
Régularité				
Rayure				
Aspect général				
Autre Remarque				

### Validation

La pièce est conforme en tous points au plan.

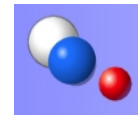
La pièce a des irrégularités mais est rectifiable.

La pièce n'est pas conforme et à mettre au rebut.

Gestion	Contrôle	Contrôle qualité	
Date :	Désignation de l'opération	Service	Visa Prod.

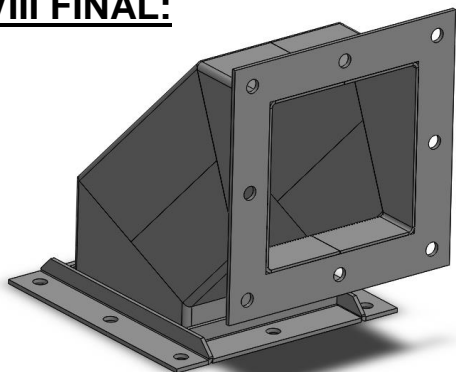
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# COUDE CARRE




## BAREME DE CORRECTION ASSEMBLAGE ET CONTRÔLE:

### VIII FINAL:



CC8	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C12.2	Positionner les éléments				
C12.3	Assembler les éléments				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				
C13.2	Choisir les moyens de contrôle dimensionnel tout au long du processus				
C13.3	Configurer les moyens de contrôle				
C13.4	Contrôler la conformité de l'ensemble chaudronné				
C13.5	Recenser et analyser les problèmes constatés				
C13.6	Exploiter les résultats				

Nom : _____ Prénom : _____ Date : _____			<b>COUDE CYLINDRIQUE</b>										
<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> <div></div>												<div>Graphique de montage :</div>	
<div>Suivant l'ordre d'assemblage page 12 et 13 proposé un graphe de montage. :</div>													
Professeur : B.CARRE			2 TCI (Bac Pro)							19/19			