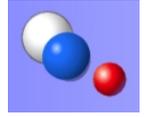
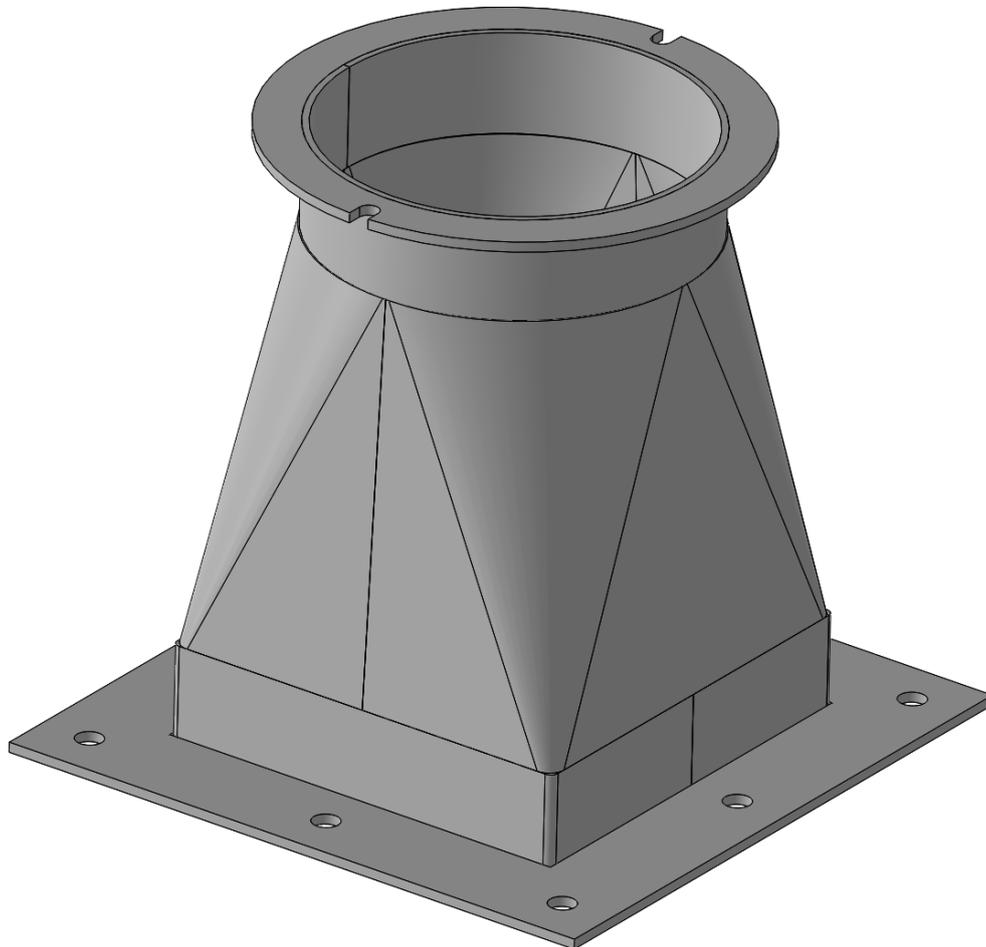


Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

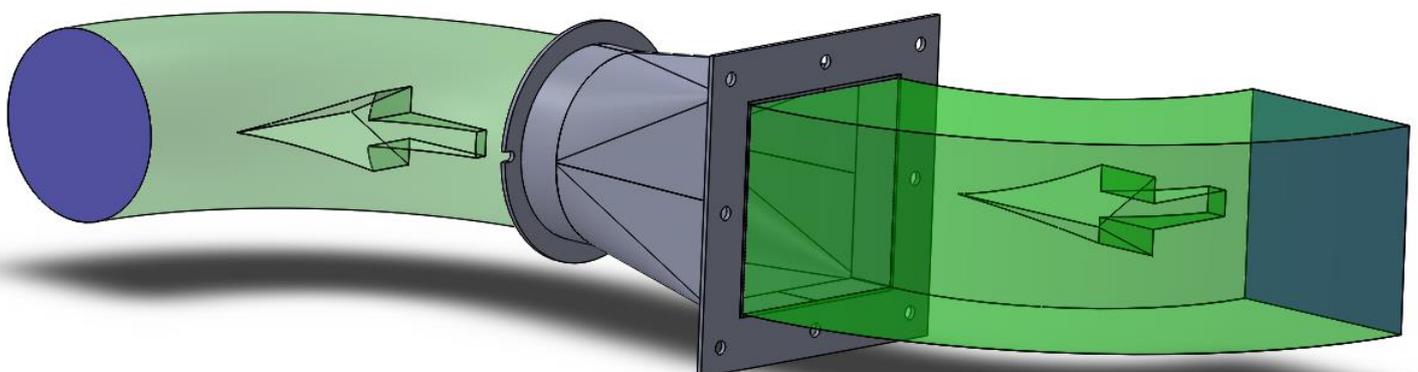
TREMIE D'EVACUATION



FABRICATION DE LA TREMIE D'EVACUATION



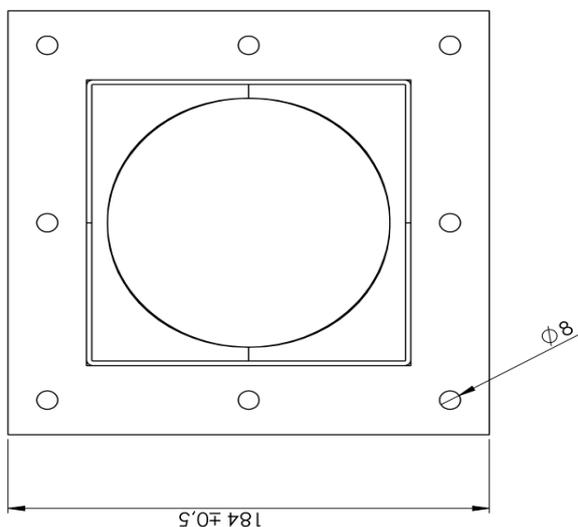
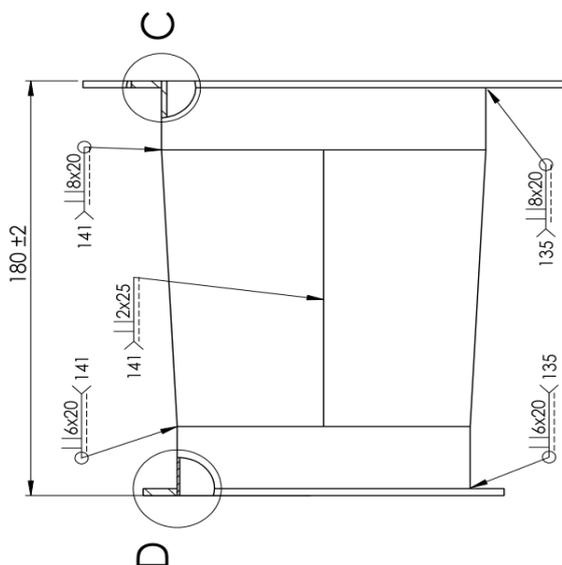
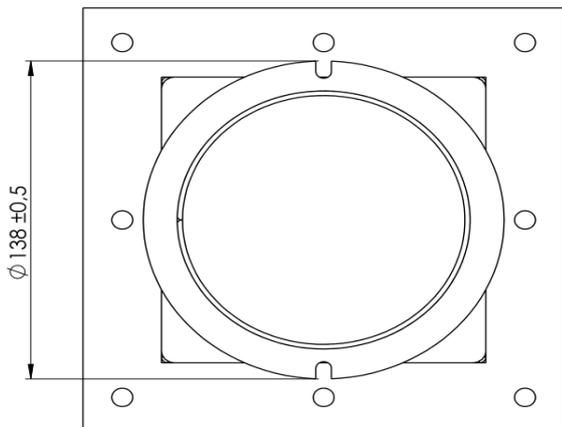
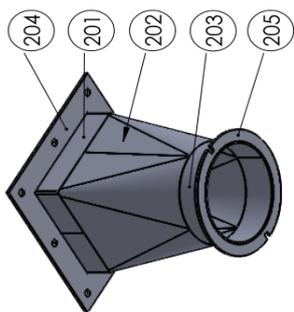
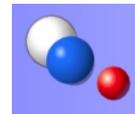
Ou comment passer d'un flux rectangulaire à un flux cylindrique !



Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

TREMIE D'EVACUATION

PLAN DE FABRICATION :



Tolérances générales ± 2 mm

205	1	Bride Ronde Plate	S235	Tôle ép : 2 mm
204	1	Bride Carré Plate	S235	Tôle ép : 3 mm
203	1	Conduit cylindrique	S235	Tôle ép : 2 mm
202	2	Demi trémie	S235	Tôle ép : 2 mm
201	2	Demi conduit carré	S235	Tôle ép : 2 mm
Rep.	Nb	Désignation	Matière	Observation

Lycée Eugène Montel Colomiers

Echelle: 1:2



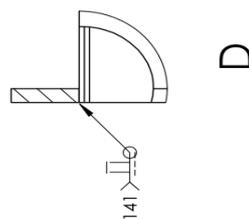
TREMIE EVACUATION

TCl

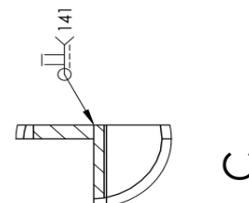
Norm :

TABLE DE MEULAGE

SECONDE



D

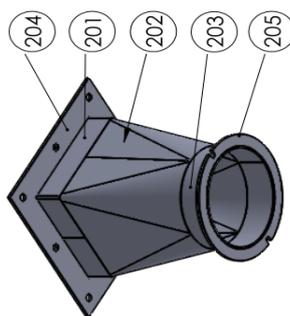
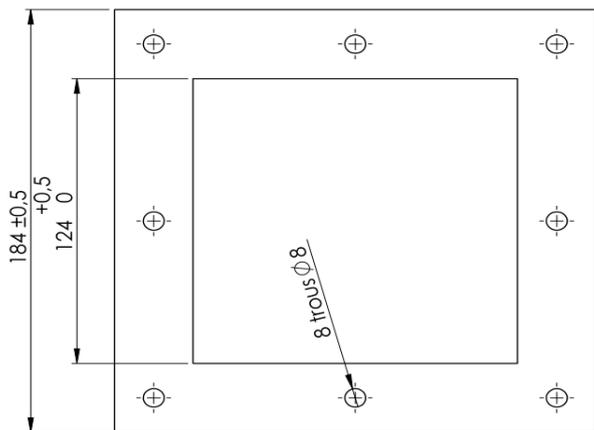
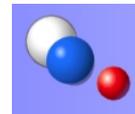


C

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

TREMIE D'EVACUATION

PLAN DE FABRICATION :



Tolérances générales ± 2 mm

Rep.	Nb	Désignation	Matière	Observation
205	1	Bride Ronde Plate	S235	Tôle ép : 2 mm
204	1	Bride Carré Plate	S235	Tôle ép : 3 mm
203	1	Conduit cylindrique	S235	Tôle ép : 2 mm
202	2	Demi trémie	S235	Tôle ép : 2 mm
201	2	Demi conduit carré	S235	Tôle ép : 2 mm

Lycée Eugène Montel Colomiers

Echelle: 1:2



TREMIE EVACUATION

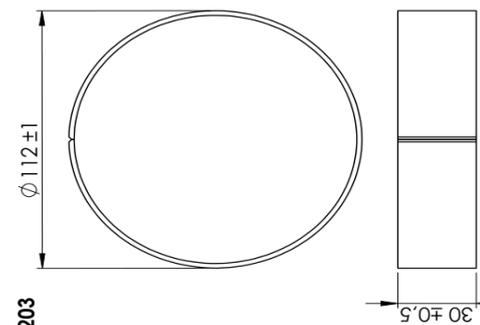
TCl

Nom :

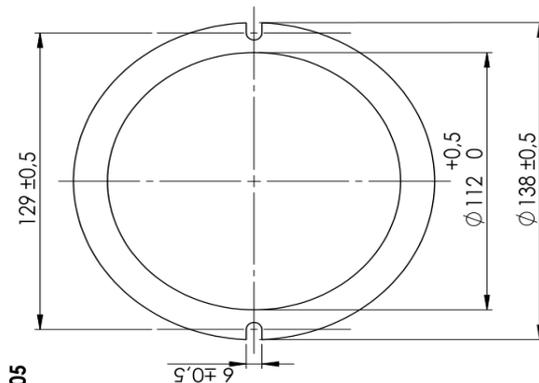
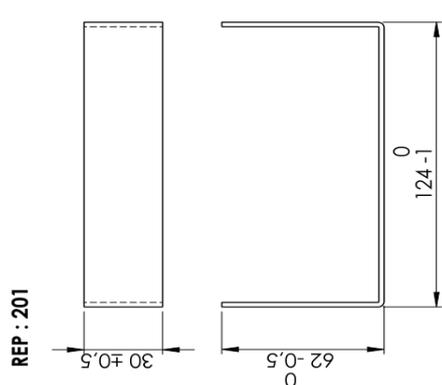
TABLE DE MEULAGE

SECONDE

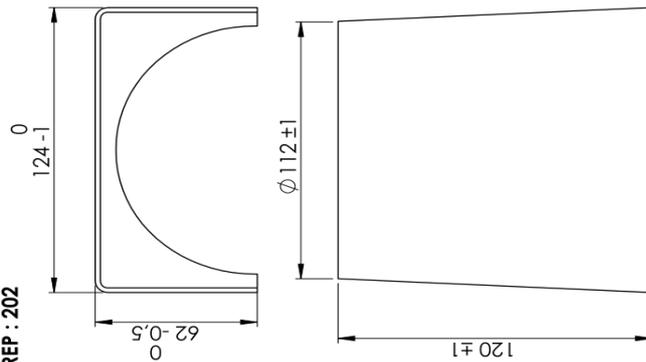
REP : 204



REP : 203



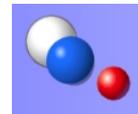
REP : 205



REP : 202

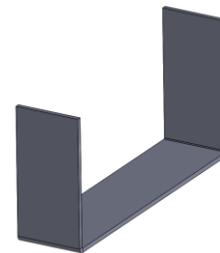
Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

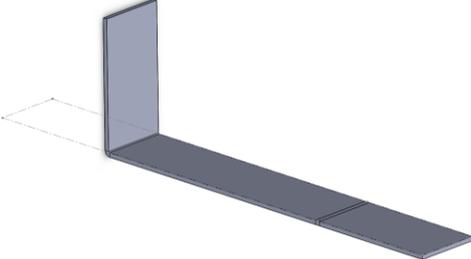
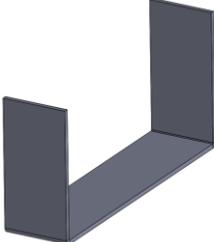
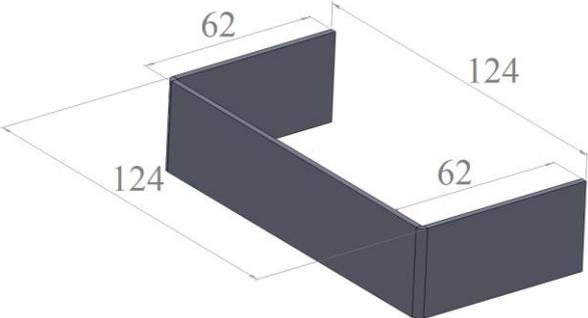
TREMIE D'EVACUATION



I. GAMME DE FABRICATION DU REP 201 :

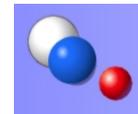
Formule pour trouver le flan capable =



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	PLIAGE 1	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		62 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1300	PLIAGE 2	PRESSE PLIEUSE REGLE RAPPORTEUR D'ANGLE		124 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1400	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"/> 90° : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

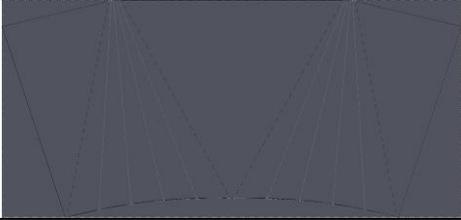
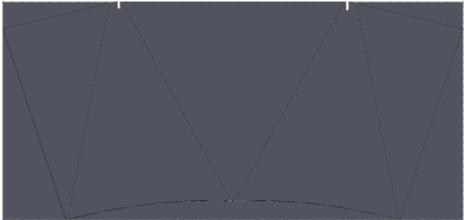
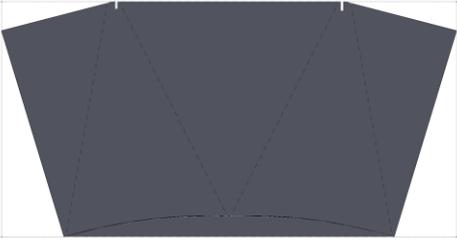
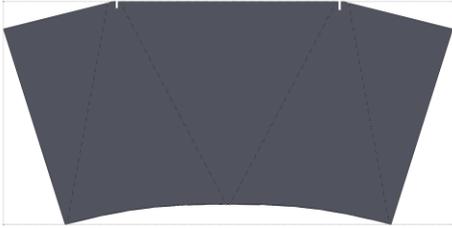
TREMIE D'EVACUATION



II. GAMME DE FABRICATION DU REP 202 :

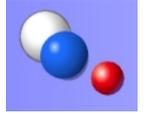


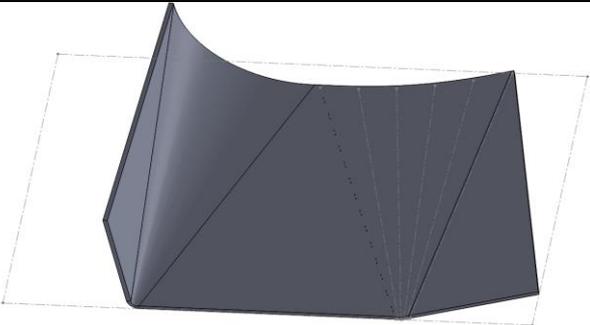
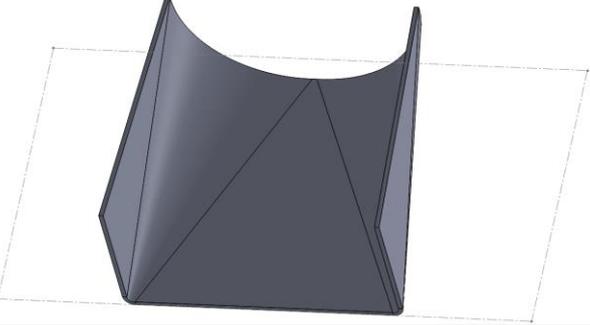
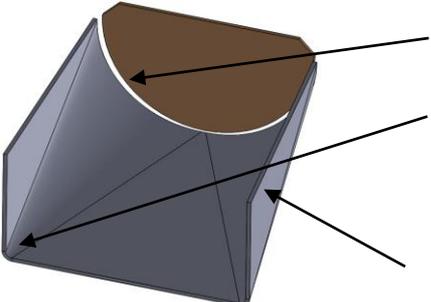
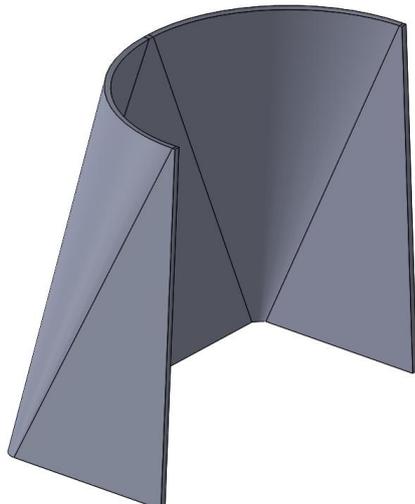
Utilisation de logiciel DAO :

N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
2100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE	Flan capable : x x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
2200	IMPRESSION	ORDINATEUR LOGICIEL FAO IMPRIMANTE		données rentrées correctement : <input type="checkbox"/> impression : <input type="checkbox"/>
2300	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE		génératrice : <input type="checkbox"/> contour : <input type="checkbox"/> pointage : <input type="checkbox"/>
2400	SCIAGE DES ANGLES	SCIE ETAU		4 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2500	CISAILLAGE AU TRACER	CISAILLE GUILLOTINE		DECOUPE : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> EBAVURAGE : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2600	CISAILLAGE A LAME COURTE	CISAILLE A LA COURTE		DECOUPE : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> SUIVI DU T. : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> EBAVURAGE: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

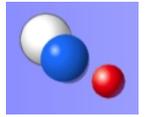
TREMIE D'EVACUATION



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
2710	PLIAGE	PRESSE PLIEUSE		Sens de Pliage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nbre de PLIS : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Sécurité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2720	PLIAGE	PRESSE PLIEUSE		Sens de Pliage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nbre de PLIS : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Sécurité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2800	REDRESSAGE	MAILLET ENCLUME EQUERRE GARBARIT		Courbe : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Angle : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Arrête : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2900	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		124 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 112 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 120 mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Planéité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Equerrage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

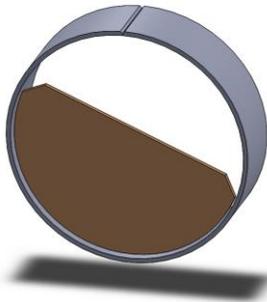
TREMIE D'EVACUATION



III. GAMME DE FABRICATION DU REP 203 :

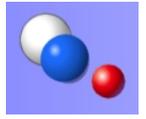


Formule pour trouver le flan capable =

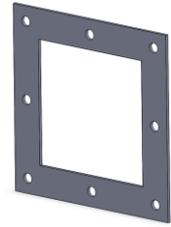
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
3100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE	Flan capable : x x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
3200	ROULAGE	ROULEUSE EQUERRE GABARIT		112 : <input type="checkbox"/> 112 : <input type="checkbox"/> 31 : <input type="checkbox"/>
3300	REDRESSAGE	MAILLET EMCLUME MARBRE GABARIT		Planéité : <input type="checkbox"/> Cylindricité : <input type="checkbox"/>
3400	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		112 mm : <input type="checkbox"/> Rentre dans bride : <input type="checkbox"/>

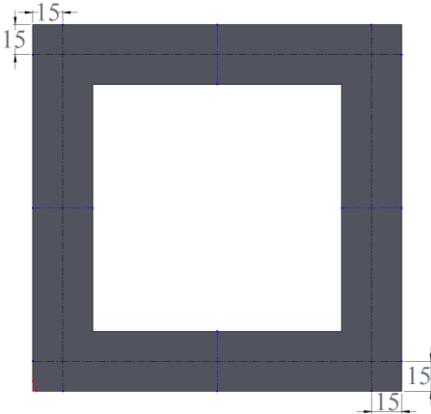
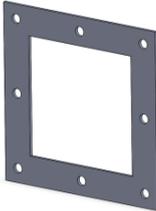
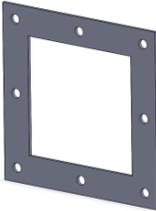
Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

TREMIE D'EVACUATION



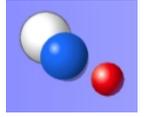
IV. GAMME DE FABRICATION DU REP 204 :



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 : _____

TREMIE D'EVACUATION



V. GAMME DE FABRICATION DU REP 205 :



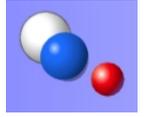
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
6100	PROGRAMATION	ORDINATEUR LOGICIEL FAO DXF	Flan capable : 150 x 150 x 3 mm. 	DXF : <input type="checkbox"/> PCH : <input type="checkbox"/> ISO : <input type="checkbox"/> Chargement : <input type="checkbox"/>
6200	DECOUPE CN	PLASMA CN		Ebavurage : <input type="checkbox"/>
6300	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		Planéité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Nom : _____

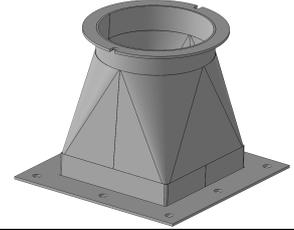
Prénom : _____

Date : _____

TREMIE D'EVACUATION



VI. GAMME D'ASSEMBLAGE COUDE CARRE :



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
8100	SOUDAGE TIG Rep 202a et 202b	POSTE TIG METAL D'APPORT MARTYR		124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 112 : <input type="checkbox"/> Cordons : <input type="checkbox"/>
8200	SOUDAGE TIG Rep 201a et 201b	POSTE TIG METAL D'APPORT MARTYR		124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 124 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8300	SOUDAGE TIG Rep 203	POSTE TIG METAL D'APPORT MARTYR		112 : <input type="checkbox"/> Martelage de Soudure : <input type="checkbox"/>
8400	SOUDAGE TIG Rep 201 et 202	POSTE TIG METAL D'APPORT		8 cordons : <input type="checkbox"/> 20 mm : <input type="checkbox"/> Répartition : <input type="checkbox"/>
8500	SOUDAGE TIG Rep 201 , 202 et 203	POSTE TIG METAL D'APPORT		180 mm : <input type="checkbox"/> 6x20 cordons : <input type="checkbox"/> Répartition : <input type="checkbox"/>
8500	SOUDAGE MAG Rep 201,202,203 et 205	POSTE MAG		180 mm : <input type="checkbox"/> 6x20 cordons : <input type="checkbox"/> Orientation : <input type="checkbox"/> Planéité : <input type="checkbox"/>

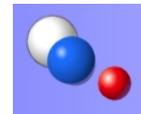
Professeur : B.CARRE

2 TCI (Bac Pro)

10/19

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

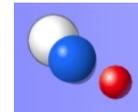
TREMIE D'EVACUATION



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
8600	SOUDEAGE MAG Rep 204	POSTE MAG		180 mm : <input type="checkbox"/> 8x20 cordons : <input type="checkbox"/> Répartition : <input type="checkbox"/> Planéité : <input type="checkbox"/>
8700	CONTROLE DE CONFORMITE	REGLE EQUERRE		Longueurs de Soudures : <input type="checkbox"/> Planeité des Brides : <input type="checkbox"/>
8800	NETTOYAGE	MEULEUSE PAPIER A PONCER		Nettoyages des Soudures : <input type="checkbox"/> Ebavurage de l'ensemble : <input type="checkbox"/>

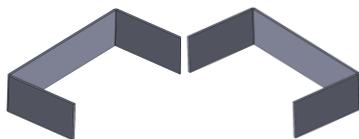
Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

TREMIE D'EVACUATION



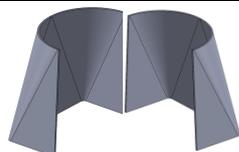
BAREME DE CORRECTION FABRICATION:

I REP 201a et 201b :



TE1	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 202a et 202b :



TE2	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				

III REP 204 :



TE3	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				

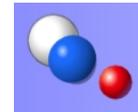
IV REP 203 :



TE4	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				

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

TREMIE D'EVACUATION



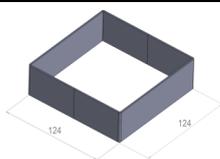
V REP 205 :



TE5	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				

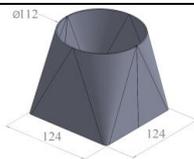
BAREME DE CORRECTION ASSEMBLAGE:

VI REP 201a et 201b :



TE6	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 202a et 202b :



RT7	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				

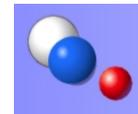
VIII REP 203 :



RT8	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				

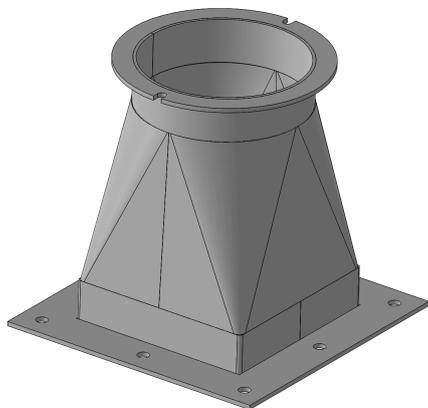
Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

TREMIE D'EVACUATION



BAREME DE CORRECTION ASSEMBLAGE:

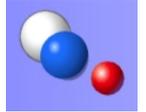
XI REP FINAL



TE9	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C5.5	Proposer un graphe de montage d'un sous-ensemble				
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 : _____

COUDE CARRE

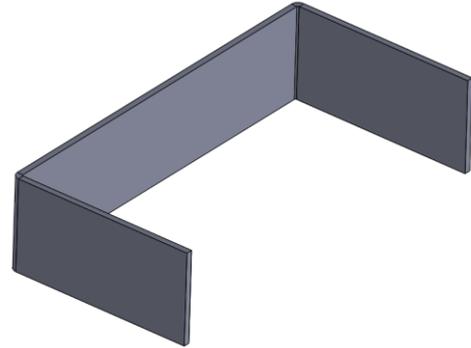


FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

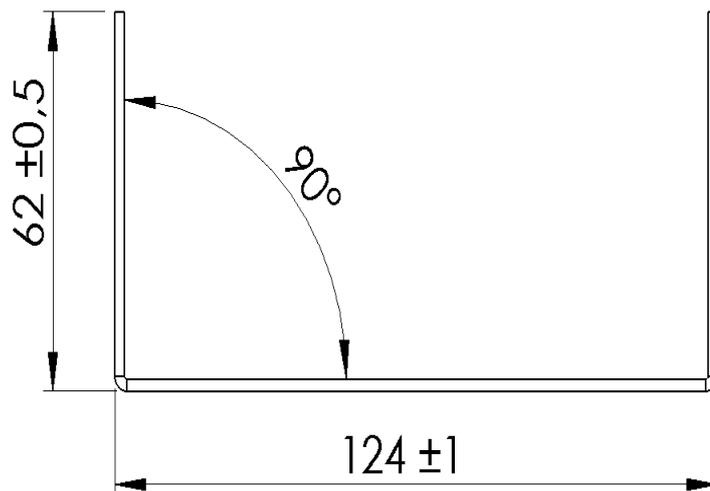
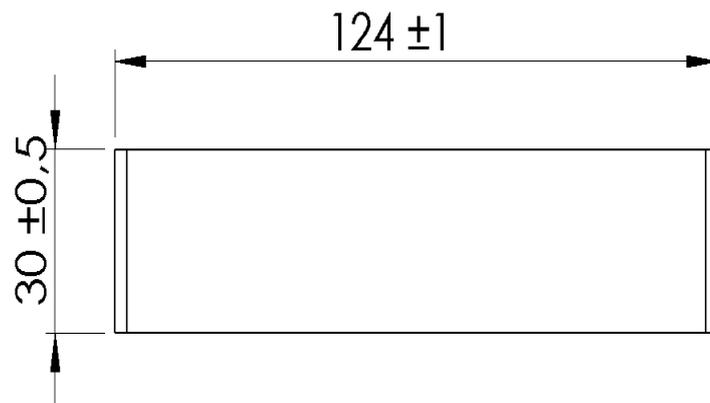
GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28201	Folio 1/3
OPERATION :	Produits concernés :		Repère
CONTROLE	Trémie d'Evacuation		201

Outillage :

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



Opérateur :



Cote contrôlée	Cote mesurée	Ou	No
30 ± 0,5			
124 ± 1			
124 ± 1			
62 ± 0,5			
62 ± 0,5			
Pli A 90° ± 1°			
Pli B 90° ± 1°			
Planéité			
Régularité			
Bavure			
Aspect général			
Autre Remarque			

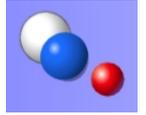
Validation

- 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

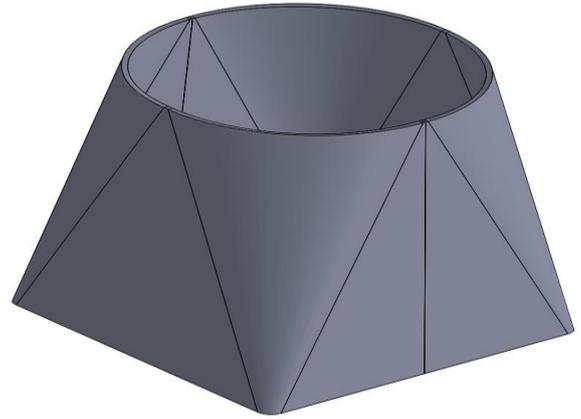


FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

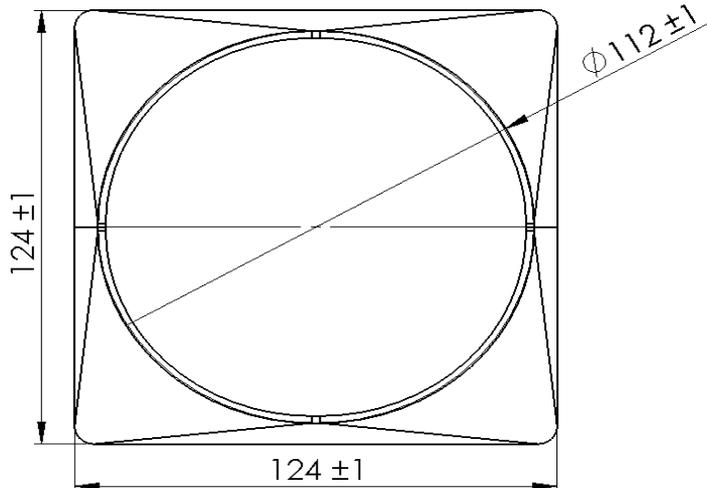
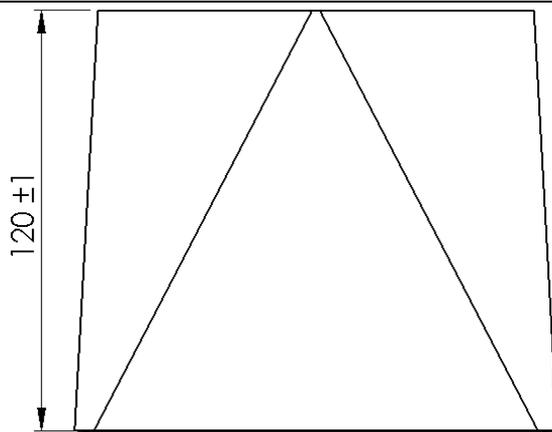
GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28002	Folio 2/3
OPERATION :	Produits concernés :		Repère
CONTROLE	Trémie d'Evacuation		202 a et 202 b

Outillage :

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



Opérateur :



Cote contrôlée	Cote mesurée	Oui	Non
120 ± 1			
124 ± 1			
124 ± 1			
112 ± 1			
Pli A 90° ± 1°			
Pli B 90° ± 1°			
Planéité Rond			
Planéité Carré			
Régularité			
Bavure			
Aspect général			
Autre Remarque			

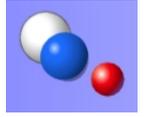
Validation

- 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

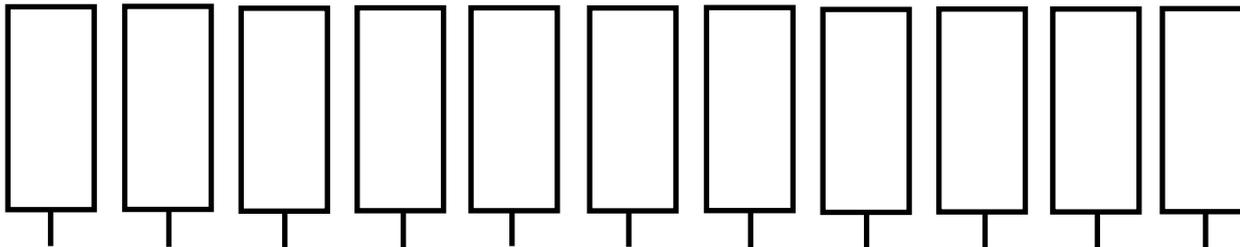
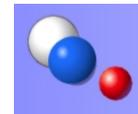


FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28000	Folio 3/3				
OPERATION :	Produits concernés :		Ensemble				
CONTROLE	Trémie d'Evacuation		Trémie d'Evacuation				
Outillage :							
<ul style="list-style-type: none"> - Mètre à ruban - Pied à coulisse - Equerre à chapeau - Rapporteur d'angle 							
Opérateur :							
			Cote contrôlée	Tolérance	Cote mesurée	Oui	Non
			A1				
			A2				
			B				
			C				
			Plan D				
			Plan E				
			Régularité				
			Rayure				
			Aspect général				
Autre Remarque							
<u>Validation</u>							
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 CYLINDRIQUE

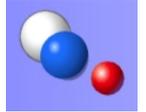


Suivant l'ordre d'assemblage page 12 et 13 proposé un graphe de montage. :

Graphique de montage :

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

SUPPORT + TIROIR



1- Planning de phases:

												Rep	Nbr	Designation
														Etudes
														Prise de cote
														Traçage
														Usinage par coupe
														Cisaille Guillotine
														Cisailles à lames courtes
														Scie à Ruban
														Scie manuelle
														Scie Fraise
														Tronçonneuse Meule
														Grugeoir
														Poinçonneuse C.N.
														Encocheuse
														Perceuse portative
														Perceuse à colonne
														Tarudage
														Filetage
														Chanfreinage
														Usinage Thermique
														Oxycoupeur Manuel
														Plasma Manuel
														Plasma C.N.
														Découpe Laser C.N.
														Conformation
														Rouleuse Pyramidale
														Rouleuse Planeur
														Presse Plieuse C.N.
														Presse Plieuse
														Plieuse Universelle
														Cintreuse Tube
														Cintreuse Profilés
														Coudeuse
														Assemblage
														Soudage EE
														Soudage MIG
														Soudage MAG
														Soudage TIG
														Boulonnage
														Rivetage
														Soudage par points
														Finition
														Ebavurage
														Meulage
														Polissage

Planning de Phase

