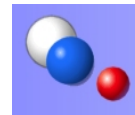
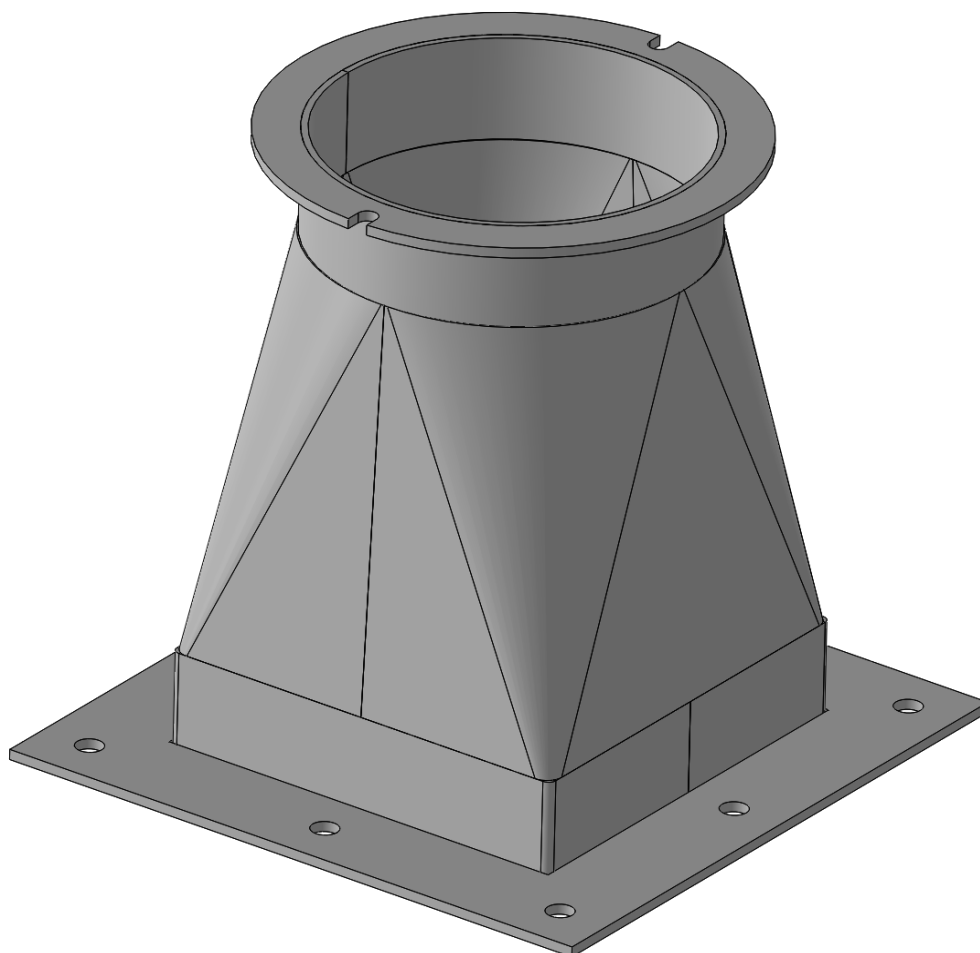


Nom : \_\_\_\_\_  
Prénom : \_\_\_\_\_  
Date : \_\_\_\_\_

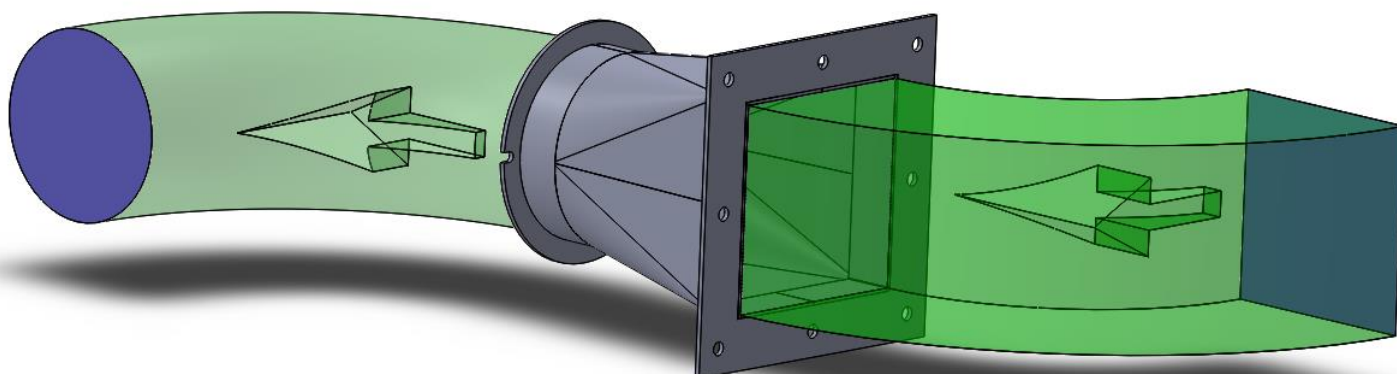
## ***TREMIE D'EVACUATION***



# FABRICATION DE LA TREMIE D'EVACUATION



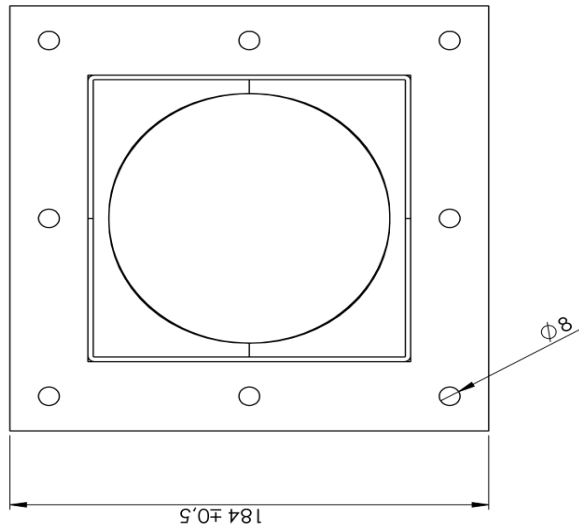
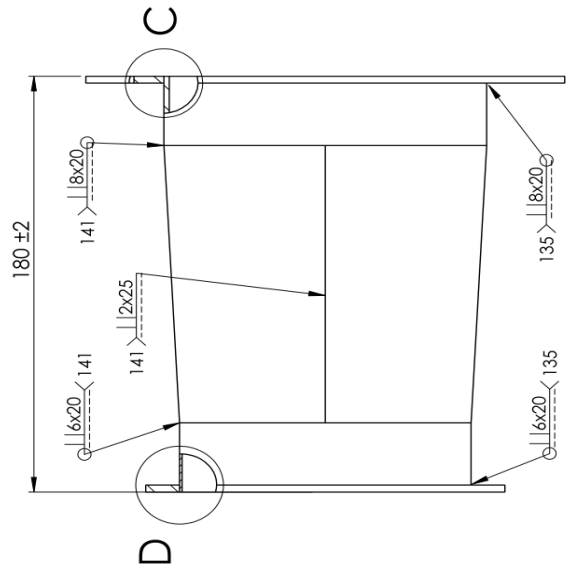
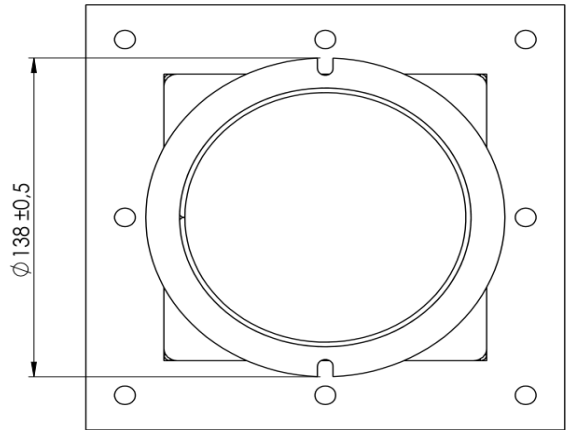
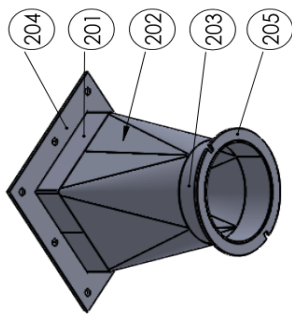
**Ou comment passer d'un flux rectangulaire à un flux cylindrique !**



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

# TREMIE D'EVACUATION

PLAN DE FABRICATION :

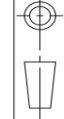


Tolérances générales  $\pm 2$  mm

Rep.	Nb	Désignation	Matériau	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

TCI

TABLE DE MEULAGE

SECONDE

Nom : .....

Nom : \_\_\_\_\_

Prénom : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

TREMIE D'EVACUATION

PLAN DE FABRICATION :

REP : 201

REP : 202

REP : 203

REP : 204

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

TCI

Nom : .....

TABLE DE MEULAGE

SECONDE

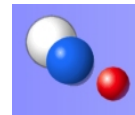
Professeur : B.CARRE

2 TCI (Bac Pro)

3/19

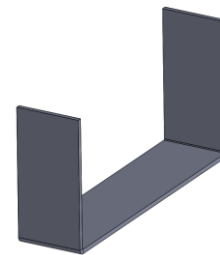
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_


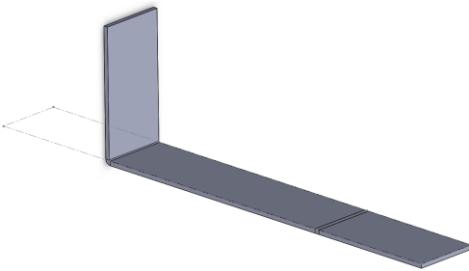
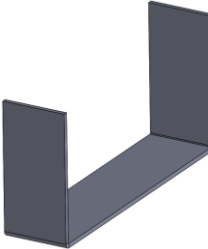
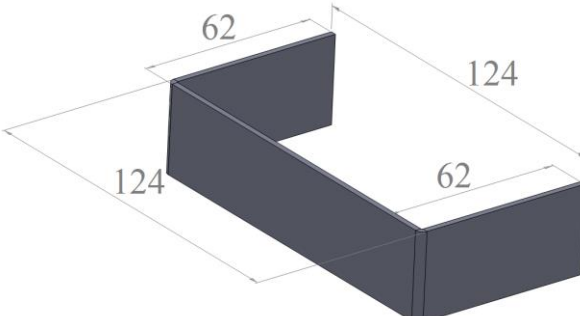
# TREMIE D'EVACUATION



## I. GAMME DE FABRICATION DU REP 201 :

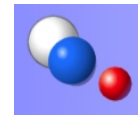
Formule pour trouver le flan capable = .....



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 : \_\_\_\_\_


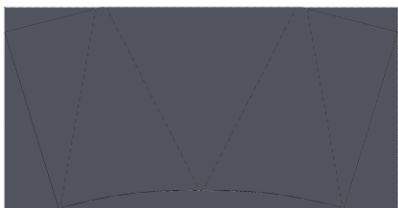
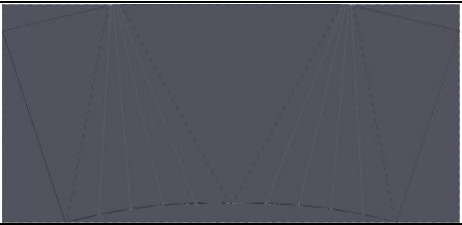
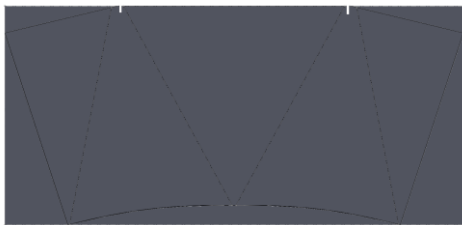
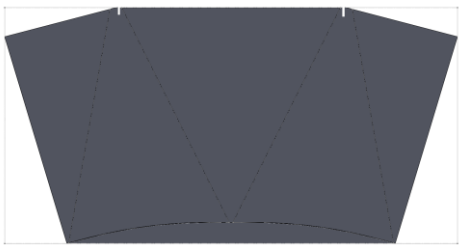
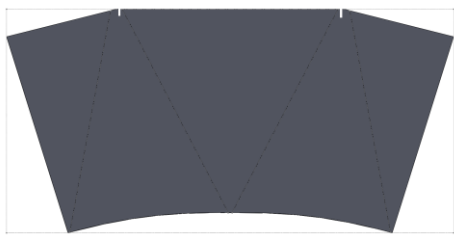
# TREMIE D'EVACUATION



## II. GAMME DE FABRICATION DU REP 202 :

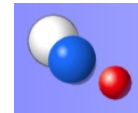


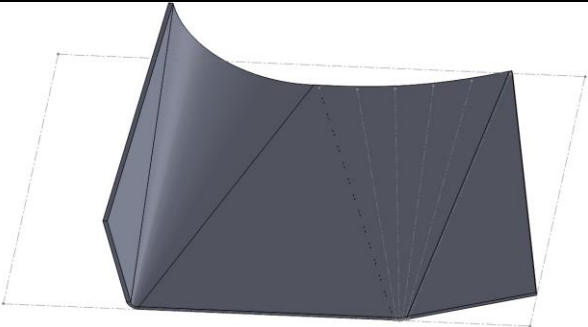
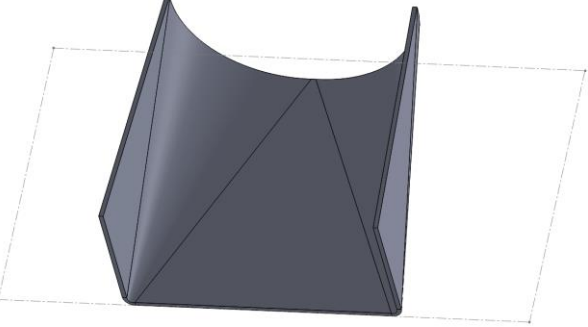
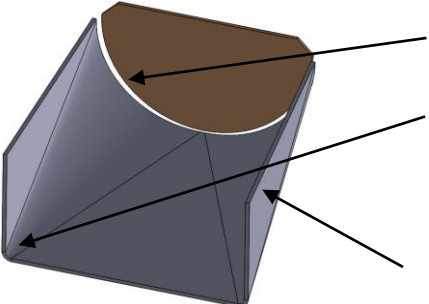
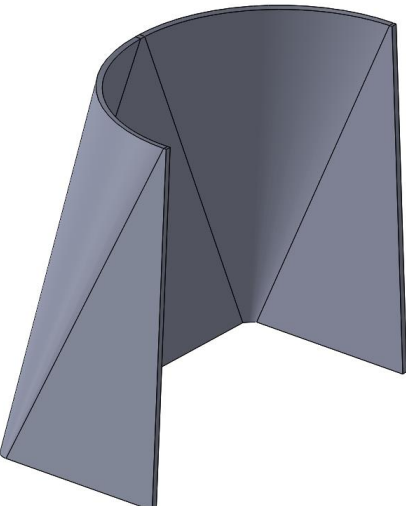
Utilisation de logiciel DAO :

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 : \_\_\_\_\_

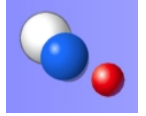
# TREMIE D'EVACUATION



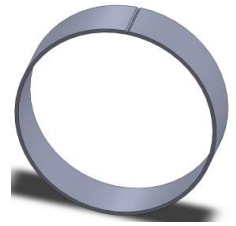
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
2710	PLIAGE	PRESSE PLIEUSE		Sens de Pliage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nbre de PLIS: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Sécurité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2720	PLIAGE	PRESSE PLIEUSE		Sens de Pliage : <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"/> Arrête : <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 : \_\_\_\_\_


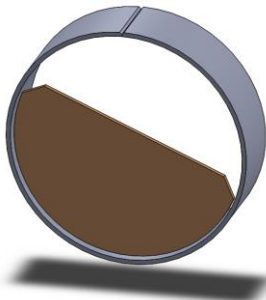
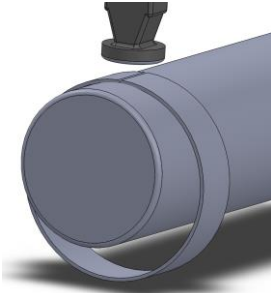
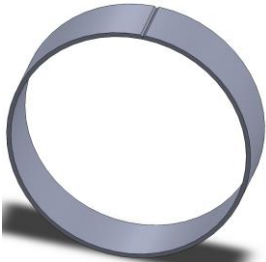
# TREMIE D'EVACUATION



## III. GAMME DE FABRICATION DU REP 203 :

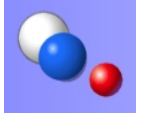


Formule pour trouver le flan capable = .....

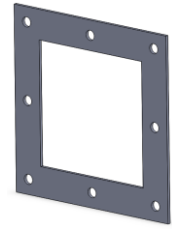
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
3100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLLOTINE	Flan capable : ..... x ..... x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
3200	ROULAGE	ROULEUSE EQUERRE GABARIT		112 : <input type="checkbox"/> 112 : <input type="checkbox"/> 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"/>

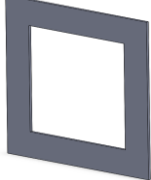
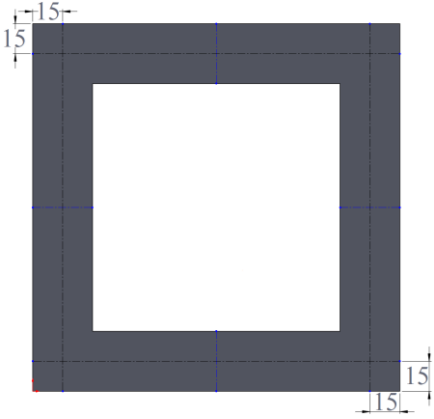
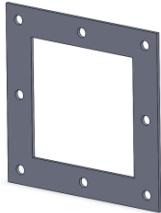
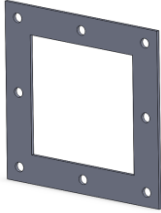
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# TREMIE D'EVACUATION



## IV. GAMME DE FABRICATION DU REP 204 :

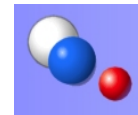


N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
5100	DECOUPE CN	PLASMA CN		Ebavurage :  <input type="checkbox"/>
5200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE, POINTEAU, MARTEAU.		Tracage : <input type="checkbox"/> Pointage : <input type="checkbox"/>
5300	PERCAGE	PERCEUSE A COLONNE, FORET Ø 10		Perçage :  <input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

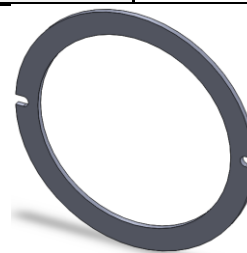




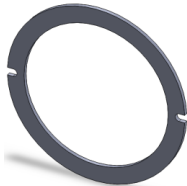
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# TREMIE D'EVACUATION



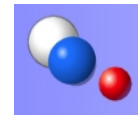
## V. GAMME DE FABRICATION DU REP 205 :



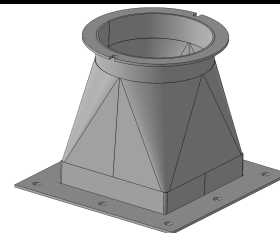
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
6100	PROGRAMATION	ORDINATEUR LOGICIEL FAO DXF	Flan capable : 150 x 150 x 3 mm. 	DXF : <input type="checkbox"/> PCH : <input type="checkbox"/> ISO : <input type="checkbox"/> Chargement : <input type="checkbox"/>
6200	DECOUPE CN	PLASMA CN		Ebavurage :  <input type="checkbox"/>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

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

# TREMIE D'EVACUATION



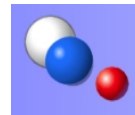
## VI. GAMME D'ASSEMBLAGE COUDE CARRE :



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"/>

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

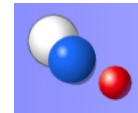
# TREMIE D'EVACUATION



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
8600	SOUDAGE 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"/>

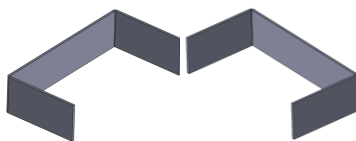
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# TREMIE D'EVACUATION



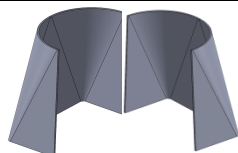
## BAREME DE CORRECTION FABRICATION:

### 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				

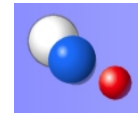
### IV REP 203 :



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



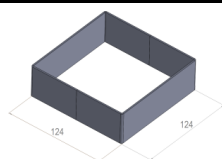
## V REP 205 :



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				

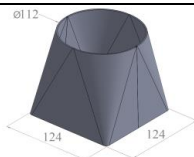
## BAREME DE CORRECTION ASSEMBLAGE:

## VI REP 201a et 201b :



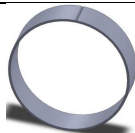
TE6	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C12.2	Positionner les éléments				
C12.3	Assembler les éléments				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				

## 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				

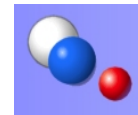
## VIII REP 203 :



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				

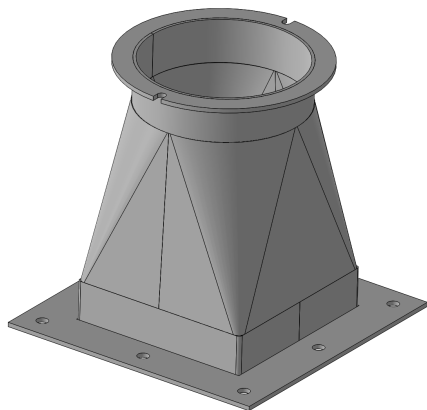
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

# TREMIE D'EVACUATION



## BAREME DE CORRECTION ASSEMBLAGE:

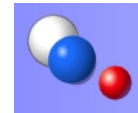
### XI REP FINAL



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

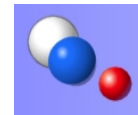


## FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

GAMME OPERATOIRE		N°	CQ 28201	Folio 1/3		
OPERATION :		Produits concernés :		Repère		
CONTROLE		Trémie d'Evacuation		201		
<b>Outillage :</b>  - Mètre à ruban - Pied à coulisse - Equerre à chapeau - Rapporteur d'angle						
Opérateur :						
			<b>Cote contrôlée</b> 30 ± 0,5 124 ± 1 124 ± 1 62 ± 0,5 62 ± 0,5 Pli A 90° ± 1° Pli B 90° ± 1° Planéité Régularité Bavure	<b>Cote mesurée</b>           	<b>Ou</b>           	<b>N°</b>           
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



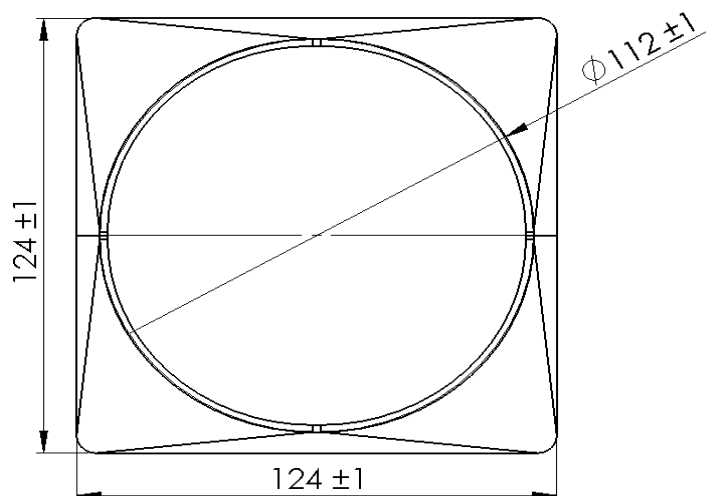
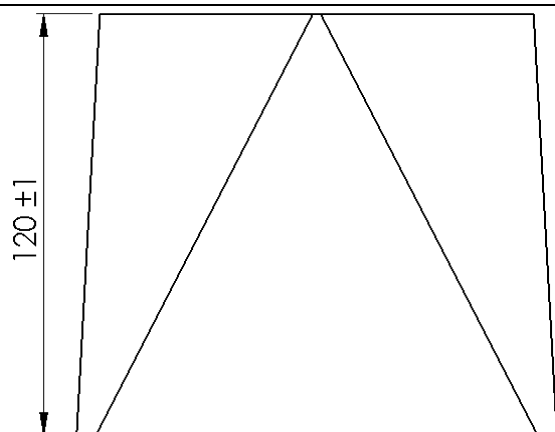
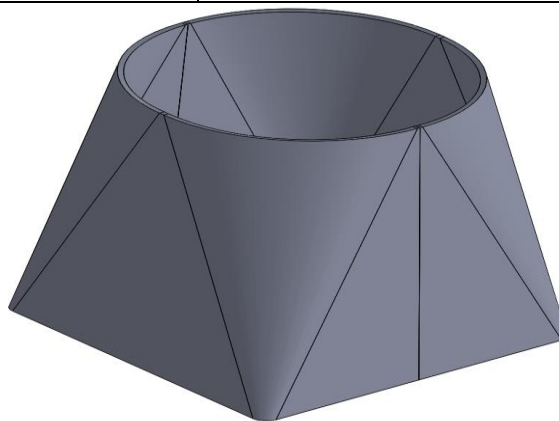
## FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28002	Folio 2/3
OPERATION :	Produits concernés :	Repère	
CONTROLE	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

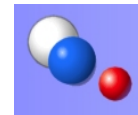
- La pièce est conforme en tous points au plan.
- La pièce a des irrégularités mais est rectifiable.
- La pièce n'est pas conforme et à mettre au rebus.

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



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

# COUDE CARRE



## FICHE DE CONTROLE – A Rendre complétée

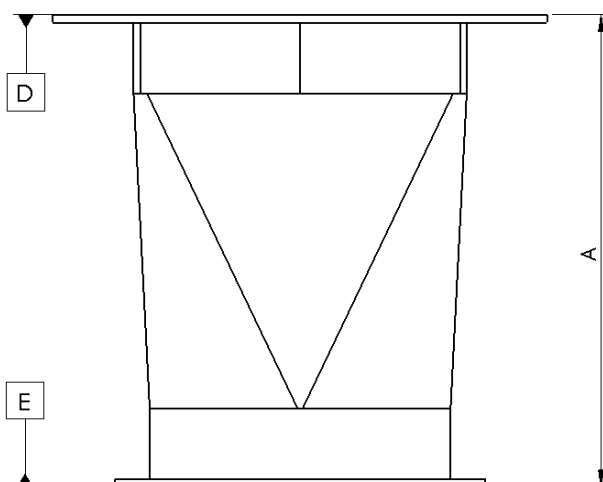
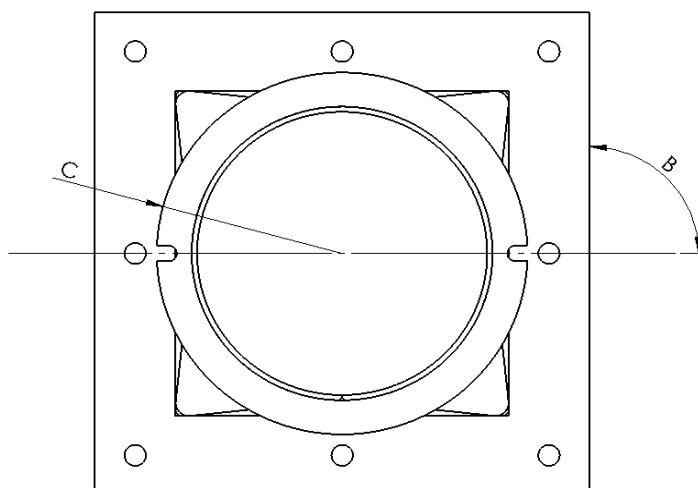
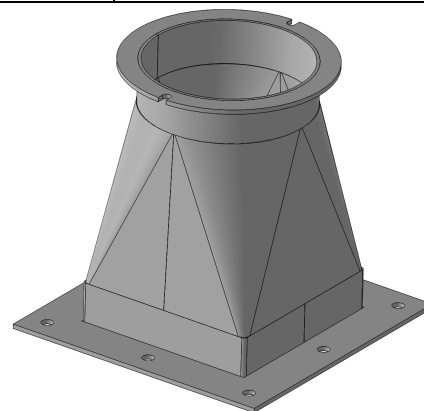
GAMME OPERATOIRE	N°	CQ 28000	Folio 3/3
------------------	----	----------	-----------

OPERATION :	Produits concernés :	Ensemble
CONTROLE	Trémie d'Evacuation	Trémie d'Evacuation

### Outillage :

- 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				

### Validation

La pièce est conforme en tous points au plan.

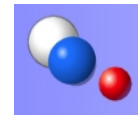
La pièce a des irrégularités mais est rectifiable.

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 CYLINDRIQUE

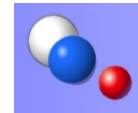


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Graphique de montage :

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

## ***SUPPORT + TIROIR***



Planning de Phase									
Rep	Nbr	Désignation							
		<b>Etudes</b>							
		Prise de cote							
		Traçage							
		<b>Usinage par coupe</b>							
		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							
		Taraudage							
		Filetage							
		Chanfreinage							
		<b>Usinage Thermique</b>							
		Oxycoupeur Manuel							
		Plasma Manuel							
		Plasma C.N.							
		Découpe Laser C.N.							
		<b>Conformation</b>							
		Rouleuse Pyramidale							
		Rouleuse Planeur							
		Presse Plieuse C.N.							
		Presse Plieuse							
		Plieuse Universelle							
		Cintreuse Tube							
		Cintreuse Profilés							
		Coudeuse							
		<b>Assemblage</b>							
		Soudage EE							
		Soudage MIG							
		Soudage MAG							
		Soudage TIG							
		Boulonnage							
		Rivetage							
		Soudage par points							
		<b>Finition</b>							
		Ebavurage							
		Meulage							
		Polissage							

## Planning de Phase

