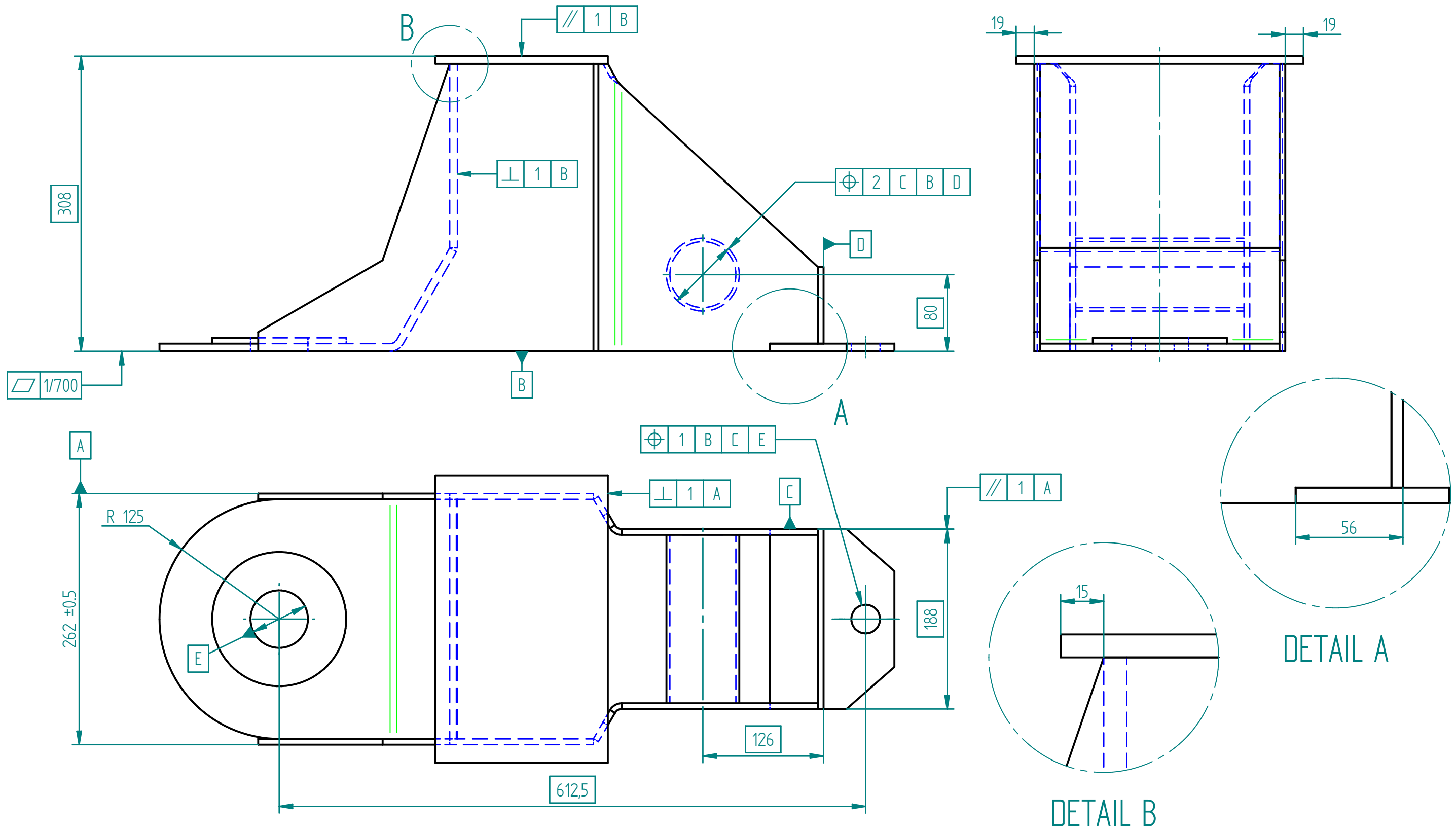


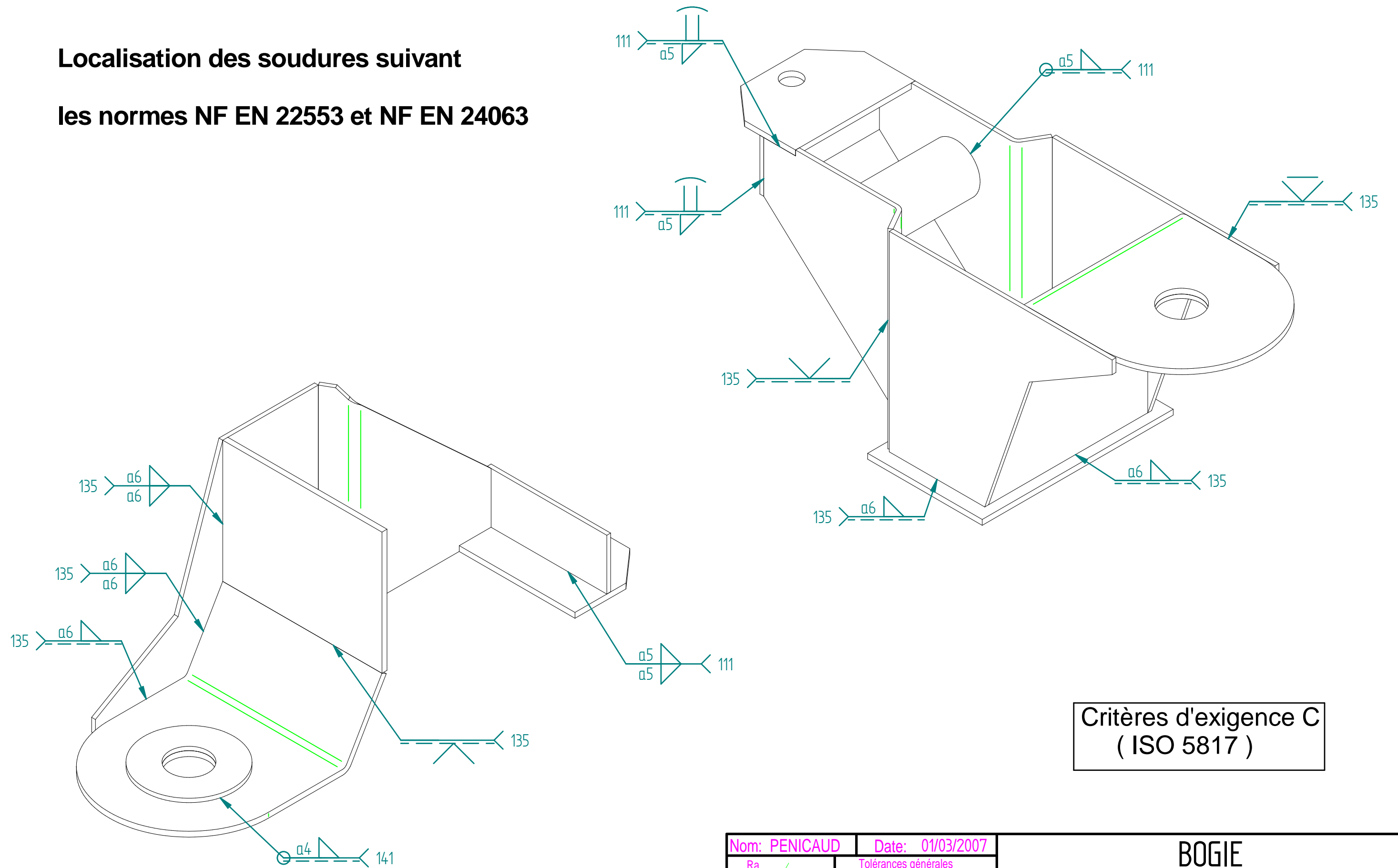
10	1	612D0101	Plaque inférieure tôle ep. 8 mm	S235JR G2	
9	1	612D0101	Oreille tôle ep. 8 mm	S235JR G2	
8	1	612D0102	Allonge droite tôle pliée ep. 6 mm	S235JR G2	
7	1	612D0102	Allonge gauche tôle pliée ep. 6 mm	S235JR G2	
6	1		Platine tôle ep. 10 mm	S235JR G2	300 x 180
5	2	612D0102	Flasque latéral tôle ep. 6 mm	S235JR G2	
4	1		Entretoise tube $\phi 76.1$ ep. 3.65	S235JR G2	NF A 49-115 L=175.77 mm
3	1		Tôle verticale ep. 8 mm	S235JR G2	250 x 190
2	1		Gousset d'extrémité tôle ep. 6 mm	S235JR G2	188 x 80
1	1	612D0101	Couronne tôle ep. 6 mm	S235JR G2	Pièce usinée
N°	Qté	N° Document	Désignation	Matière	Observations

Nom: PENICAUD		Date: 01/03/2007		BOGIE								
Ra N <input checked="" type="checkbox"/> Non spécifiées (ISO 1302)		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK Mécanosoudage-Classe B NF E 86-050										
Tôlerie - Chaudronnerie Tolérances angulaires $\pm 2^\circ$ à 3°		<table border="1"> <tbody> <tr> <td>> 315</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>30 à 315</td> <td>± 2</td> </tr> <tr> <td>< 30</td> <td>± 1</td> </tr> </tbody> </table> Tôlerie-chaudronnerie ± 0.5 par m. avec tolérance mini ± 0.3		> 315	± 3	30 à 315	± 2	< 30	± 1	Echelle 1:5		L.P. REAUMUR
> 315	± 3											
30 à 315	± 2											
< 30	± 1											
A3		N° 612 Eclaté		Modif								



Nom: PENICAUD		Date: 01/03/2007		BOGIE								
Ra N <input checked="" type="checkbox"/>		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK				Echelle 1:4	L.P. REAUMUR					
Non spécifiées (ISO 1302)		Mécanosoudage-Classe B NF E 86-050		A3	N° 612 E							
Tôlerie - Chaudronnerie Tolérances angulaires $\pm 2^\circ$ à 3°		<table border="1"> <tr> <td>> 315</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>30 à 315</td> <td>± 2</td> </tr> <tr> <td>< 30</td> <td>± 1</td> </tr> </table>				> 315	± 3	30 à 315	± 2	< 30	± 1	Tôlerie-chaudronnerie $\pm 0,5$ par m. avec tolérance mini $\pm 0,3$
> 315	± 3											
30 à 315	± 2											
< 30	± 1											

**Localisation des soudures suivant
les normes NF EN 22553 et NF EN 24063**

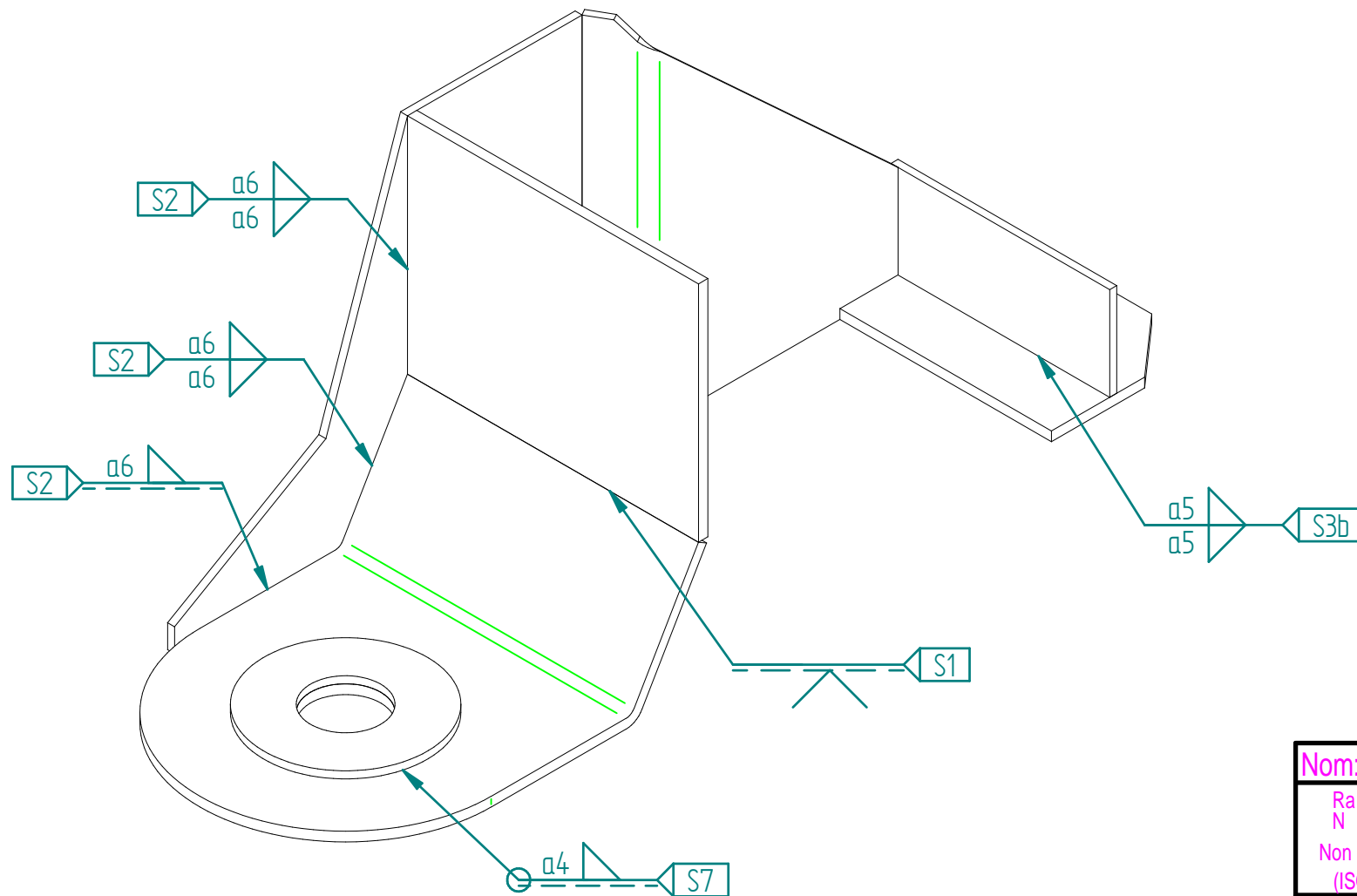
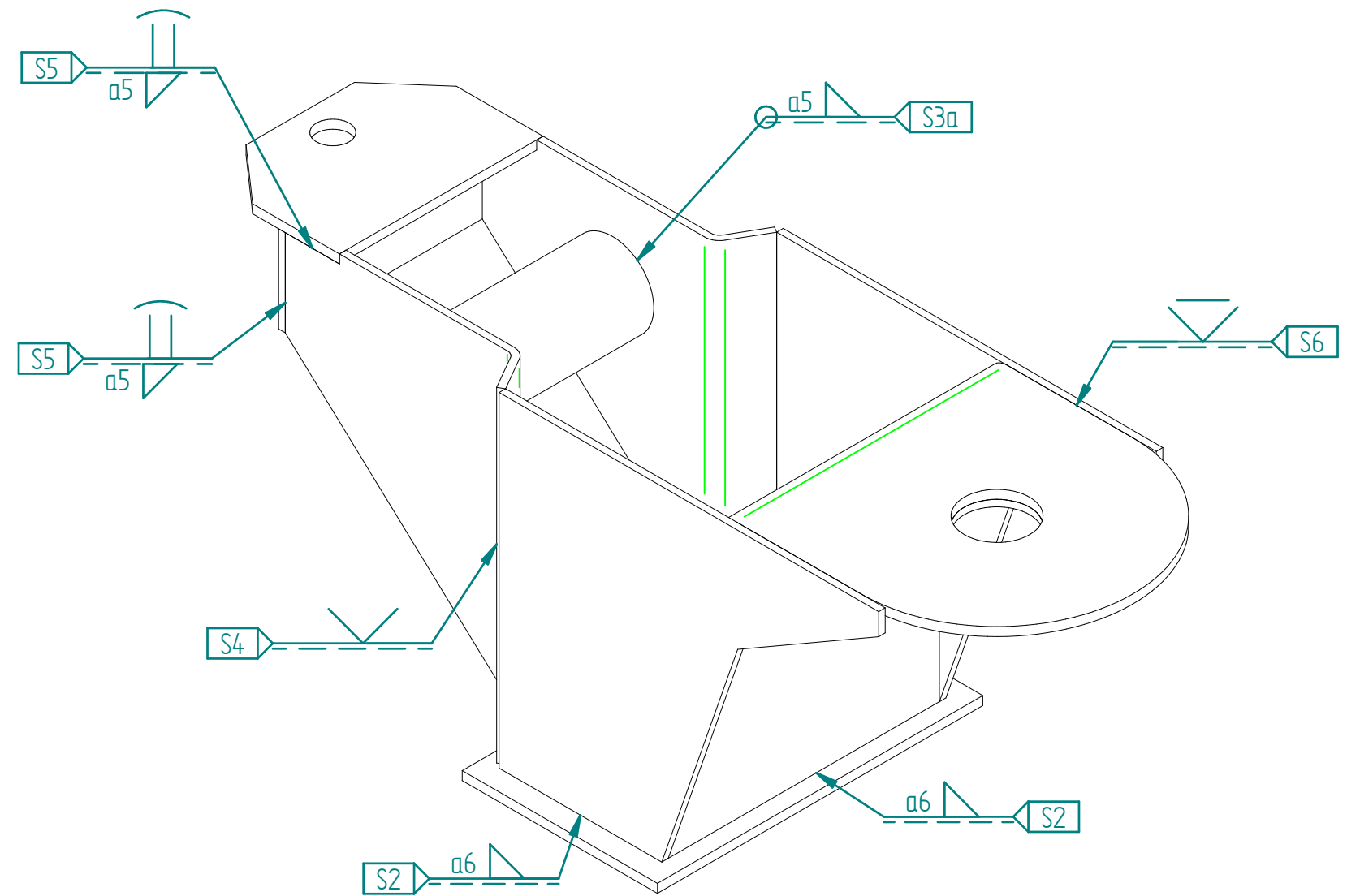


Critères d'exigence C
(ISO 5817)

Nom: PENICAUD		Date: 01/03/2007		BOGIE		
Ra N Non spécifiées (ISO 1302)		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK Mécanosoudage-ClasseB NF E 86-050				Echelle 1:4
Tôlerie - Chaudronnerie Tolérances angulaires ± 2° à 3°		> 315	± 3	A3	N° 612 Soudures	Modif
		30 à 315	± 2			
		< 30	± 1			
		Tôlerie-chaudronnerie ± 0.5 par m. avec tolérance mini ± 0.3				

Procédés de soudage

- S1 = EN 287-1, 135, P, BW, 1.1, S, t08, PA, ss, nb**
- S2 = EN 287-1, 135, P, FW, 1.1, S, t06, PB**
- S3a = EN 287-1, 111, T, FW, 1.1, R, t3.6, PB**
- S3b = EN 287-1, 111, P, FW, 1.1, R, t08, PB**
- S4 = EN 287-1, 135, P, BW, 1.1, S, t06, PF, ss, nb**
- S5 = EN 287-1, 111, P, BW, 1.1, B, T06, PA**
et EN 287-1, 111, P, FW, 1.1, B, T06, PB
- S6 = EN 287-1, 135, P, BW, 1.1, S, T08, PA**
- S7 = EN 287-1, 141, P, FW, 1.1, S, T06, PB**



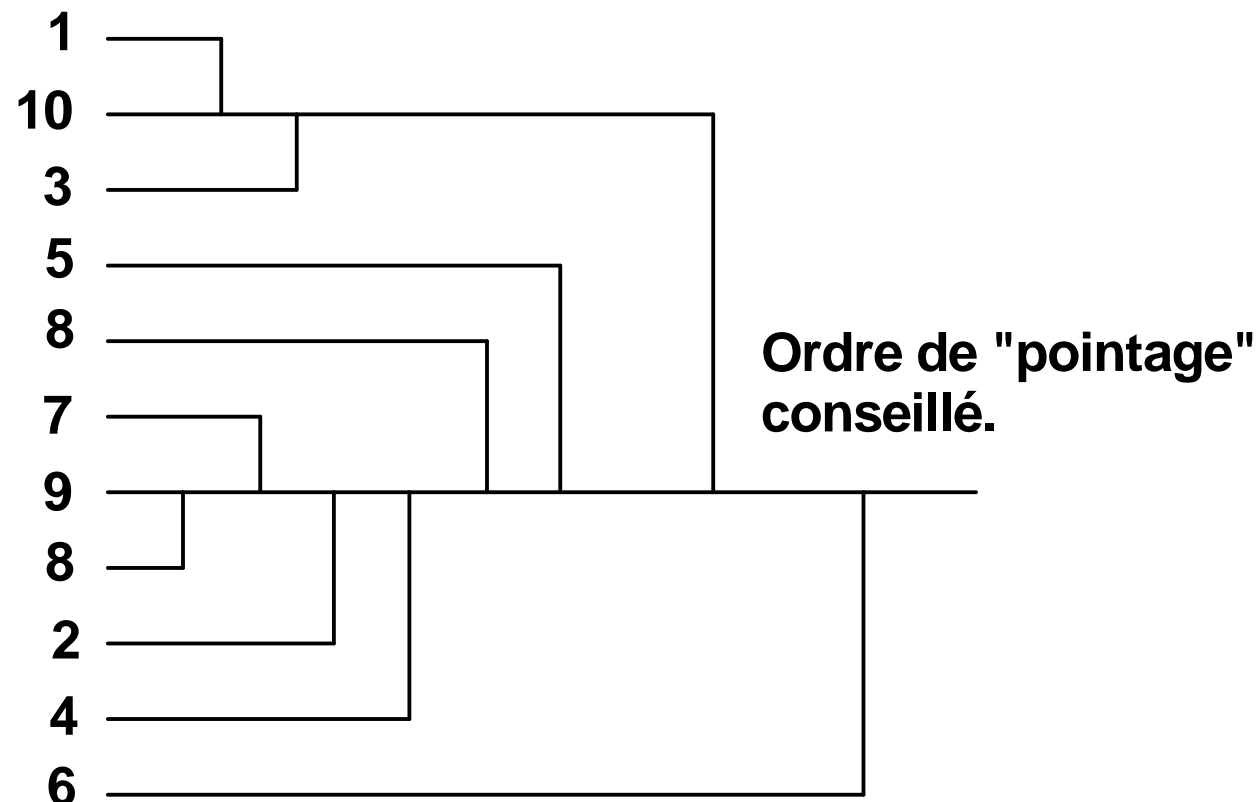
Critères d'exigence C
(ISO 5817)

Nom: PENICAUD		Date: 01/03/2007		BOGIE							
Ra N Non spécifiées (ISO 1302)		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK Mécanosoudage-ClasseB NF E 86-050		Echelle 1:4							
Tôlerie - Chaudronnerie Tolérances angulaires ± 2° à 3°		<table border="1"> <tr> <td>> 315</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>30 à 315</td> <td>± 2</td> </tr> <tr> <td>< 30</td> <td>± 1</td> </tr> </table>		> 315	± 3	30 à 315	± 2	< 30	± 1	L.P. REAUMUR	
> 315	± 3										
30 à 315	± 2										
< 30	± 1										
		Tôlerie-chaudronnerie ± 0.5 par m. avec tolérance mini ± 0.3		A3							
				N° 612 Soudures							
				Modif							

BAREME

Evaluation des soudures

S1	/ 20
S2	/ 20
S3	/ 40
S4	/ 40
S5	/ 20
S6	/ 20
S7	/ 20



	/20
 Platine	/10
 Allonges	/10
	/10
	/10

Localisation du tube rep. 4 / 10

Localisation du trou Ø 30 / 20

Largeur 262 ±0.5 / 10

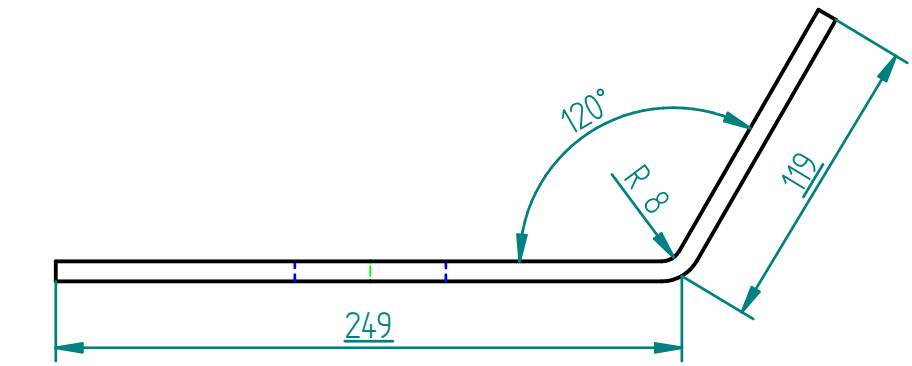
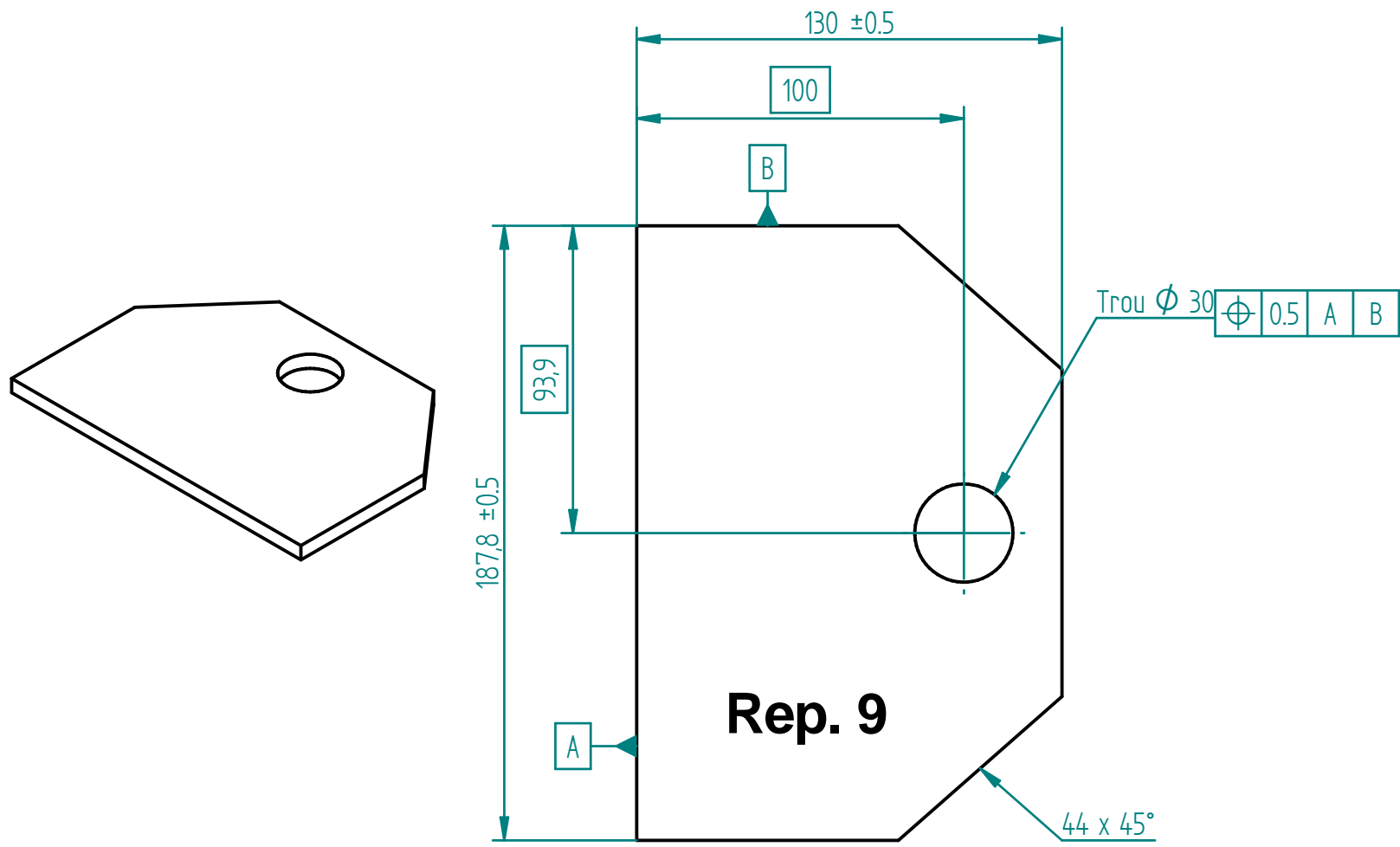
Parachèvement, présentation / 20

Total = / 300

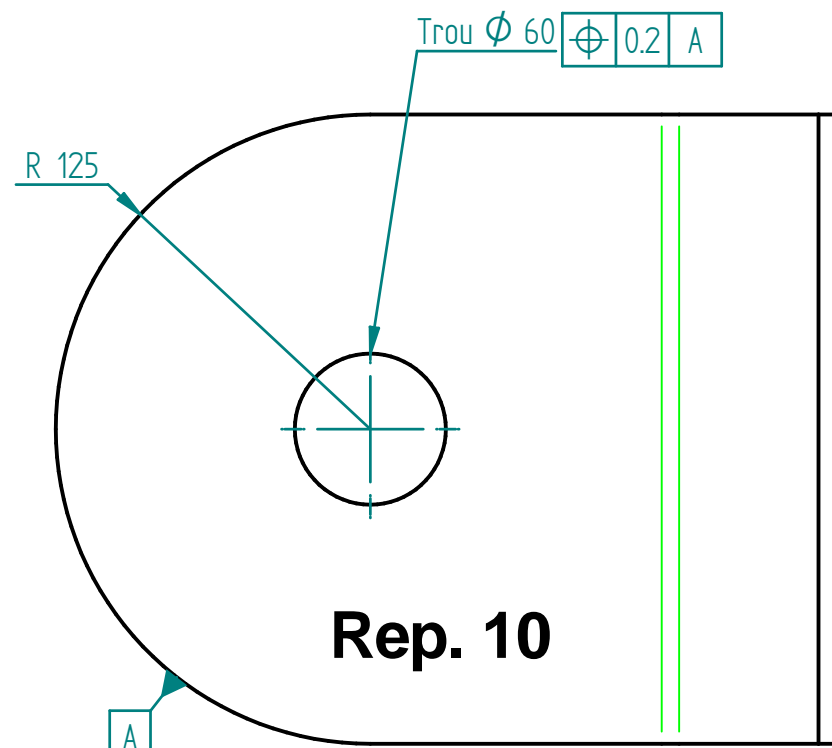
Note sur 20 points: /20

N° du candidat :

Nom: PENICAUD		Date: 01/03/2007		BOGIE							
Ra N Non spécifiées (ISO 1302)	Tolérances générales Norme ISO 2768-mK Mécanosoudage-ClasseB NF E 86-050	Echelle		L.P. REAUMUR							
Tôlerie - Chaudronnerie Tolérances angulaires ± 2° à 3°	<table border="1"> <tr> <td>> 315</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>30 à 315</td> <td>± 2</td> </tr> <tr> <td>< 30</td> <td>± 1</td> </tr> </table> <p>Tôlerie-chaudronnerie ± 0.5 par m. avec tolérance mini ± 0.3</p>	> 315	± 3	30 à 315	± 2	< 30	± 1	A3	N°	612 Barème	Modif
> 315	± 3										
30 à 315	± 2										
< 30	± 1										

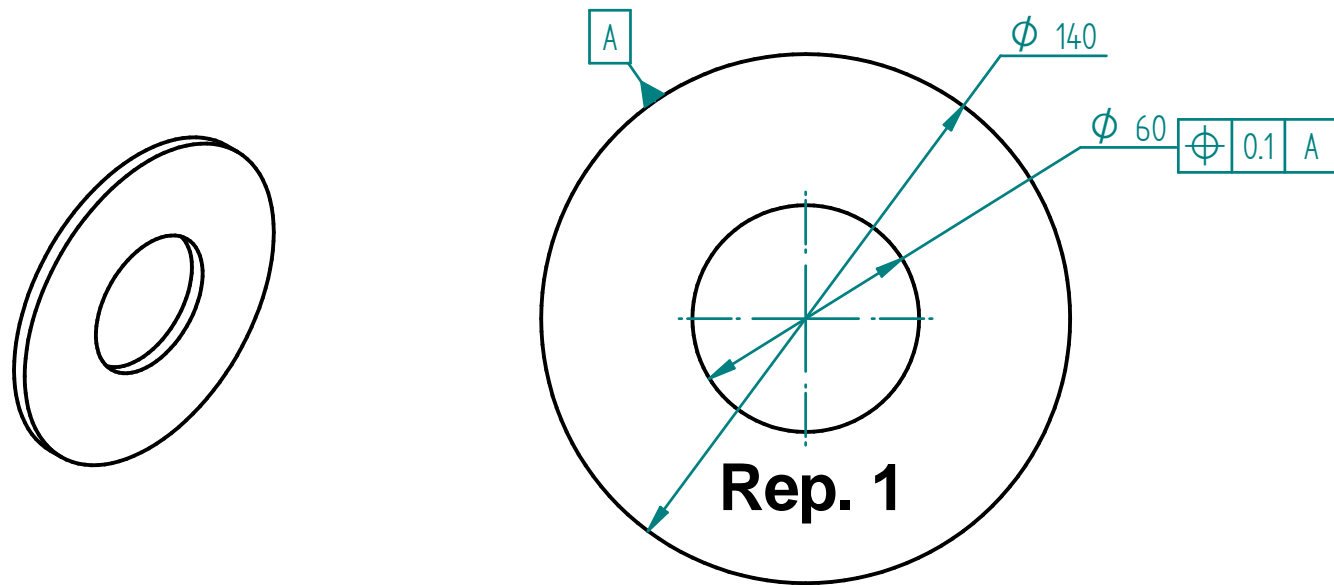


1:2



Rep. 10

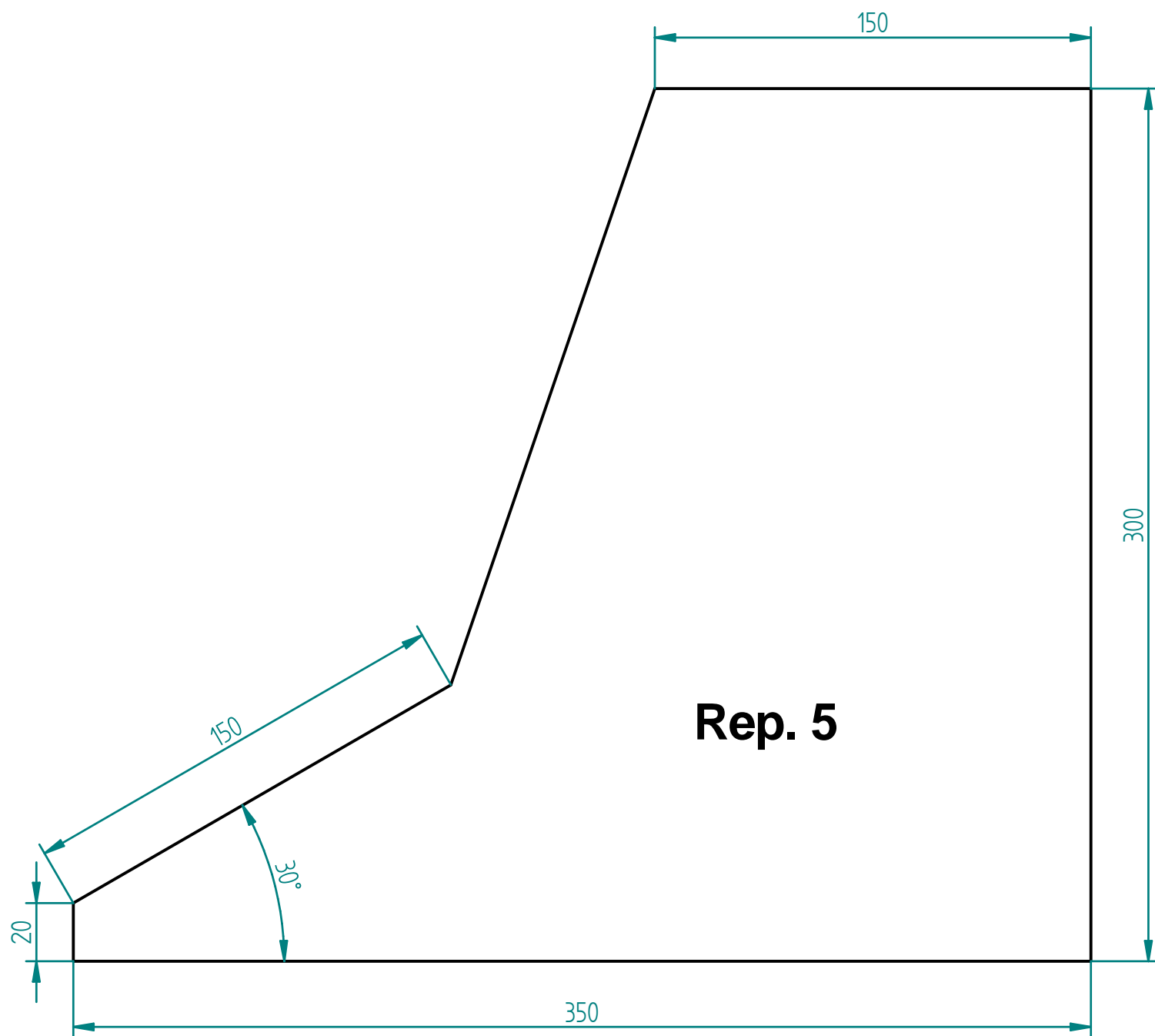
1:3



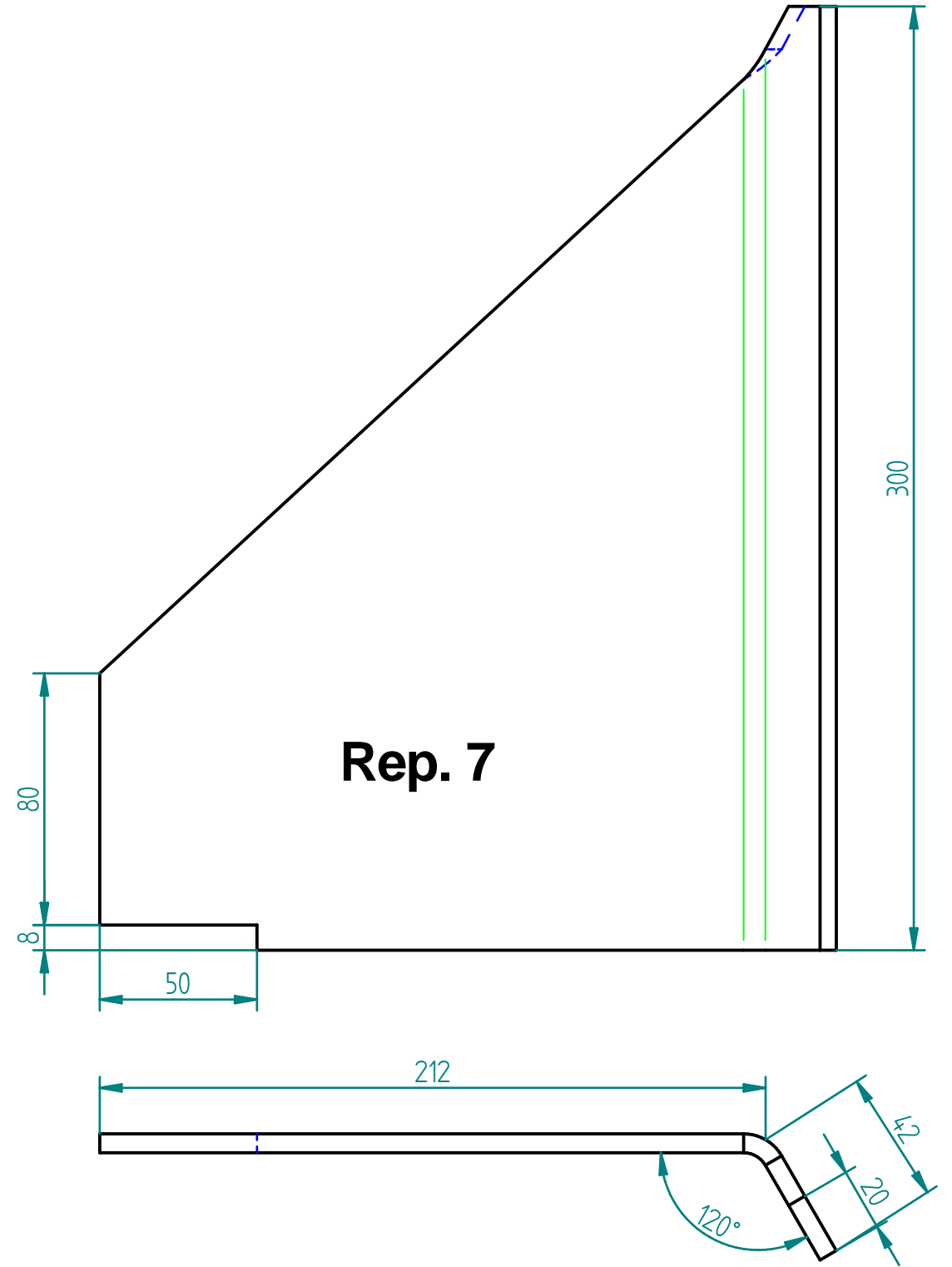
Rep. 1

1:2

Nom: PENICAUD		Date: 01/03/2007		BOGIE							
Ra N Non spécifiées (ISO 1302)	Tolérances générales Norme ISO 2768-mK Mécanosoudage-Classe B NF E 86-050	Echelle		L.P. REAUMUR							
Tôlerie - Chaudronnerie Tolérances angulaires $\pm 2^\circ$ à 3°	<table border="1"> <tr> <td>> 315</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>30 à 315</td> <td>± 2</td> </tr> <tr> <td>< 30</td> <td>± 1</td> </tr> </table>	> 315	± 3	30 à 315	± 2	< 30	± 1	A3	N°	612 D0101	Modif
> 315	± 3										
30 à 315	± 2										
< 30	± 1										
	Tôlerie-chaudronnerie ± 0.5 par m. avec tolérance mini ± 0.3										



Rep. 5



Rep. 7

SOLID EDGE ACADEMIC COPY

Nom: PENICAUD		Date: 01/03/2007		BOGIE							
Ra N Non spécifiées (ISO 1302)		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK Mécanosoudage-Classe B NF E 86-050		Echelle 1 : 2							
Tôlerie - Chaudronnerie Tolérances angulaires ± 2° à 3°		<table border="1"> <tr> <td>> 315</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>30 à 315</td> <td>± 2</td> </tr> <tr> <td>< 30</td> <td>± 1</td> </tr> </table>		> 315	± 3	30 à 315	± 2	< 30	± 1		
> 315	± 3										
30 à 315	± 2										
< 30	± 1										
		Tôlerie-chaudronnerie ± 0.5 par m. avec tolérance mini ± 0.3		L.P. REAUMUR							
				N° 612 D0102							
				Modif							

