

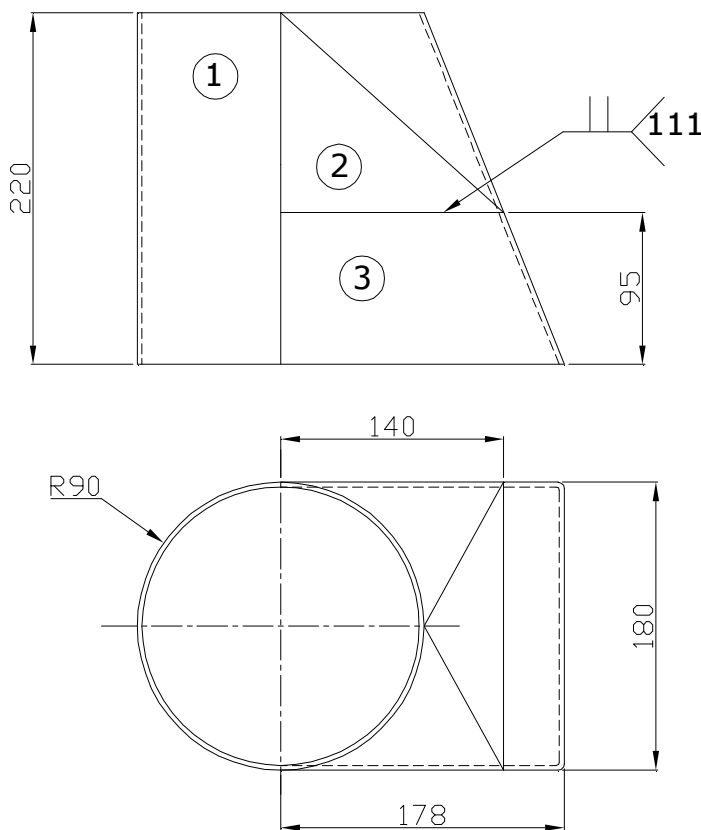
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 01

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 178 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

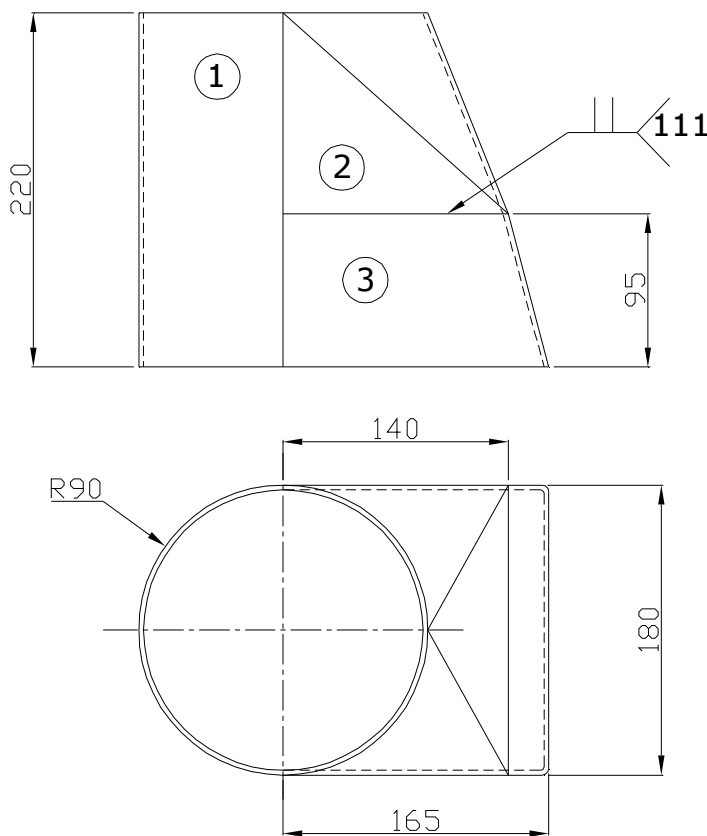
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 02

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm$ 1                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 165 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /6         |
| Cote 95 ext $\pm$ 1                                                                                                   | /5         |
| Cote 180 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

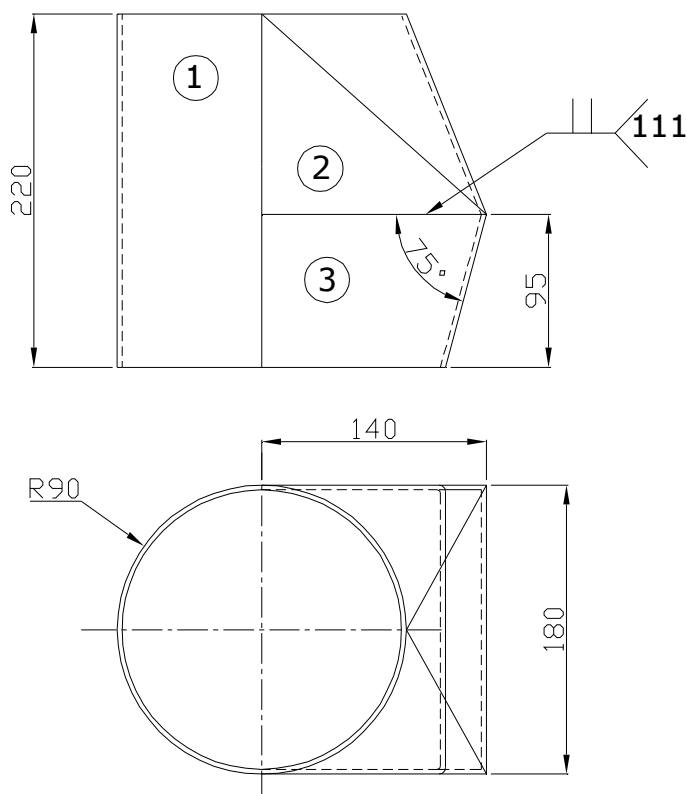
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 03

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 ±1                                                                                                       | /8         |
| Rayon 88 int ± 1 (mise au gabarit)                                                                                   | /6         |
| Angle 75°                                                                                                            | /6         |
| Cote 95 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Cote 180 ext ±1                                                                                                      | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

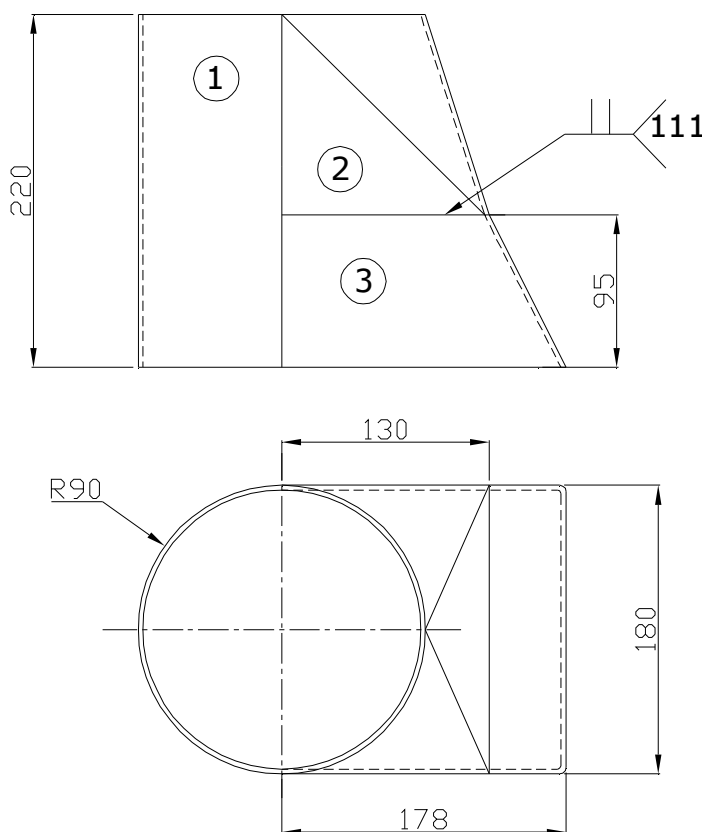
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 04

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm$ 1                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 178 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /6         |
| Cote 95 ext $\pm$ 1                                                                                                   | /5         |
| Cote 180 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

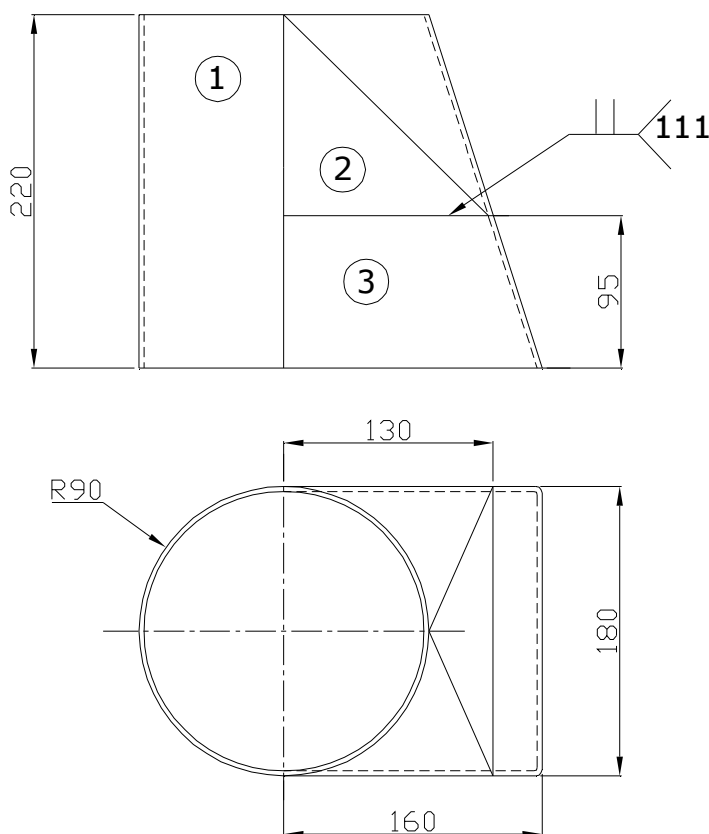
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 05

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm$ 1                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 160 ext $\pm$ 1                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm$ 1                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

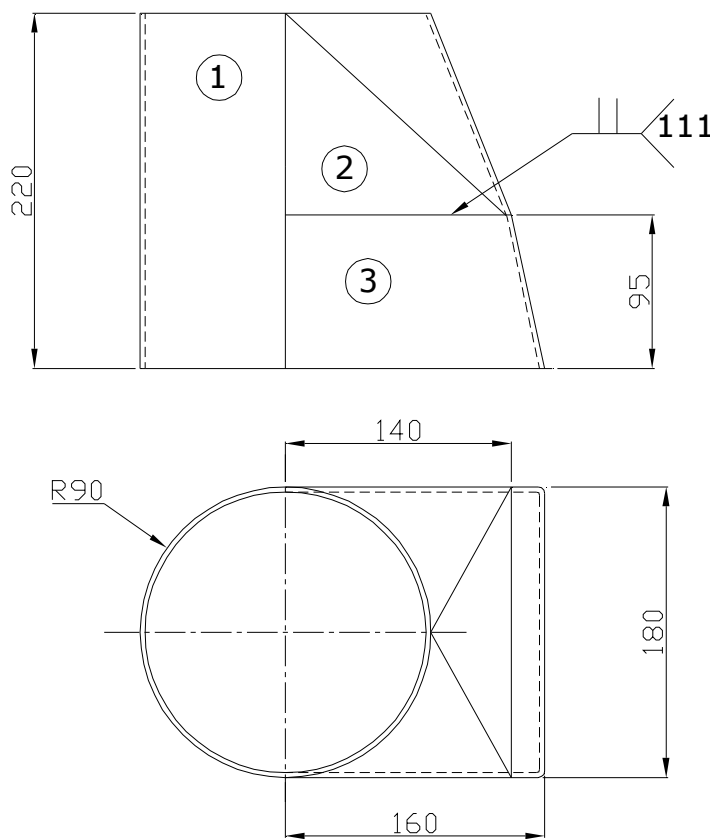
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 06

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm$ 1                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 160 ext $\pm$ 1                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm$ 1                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

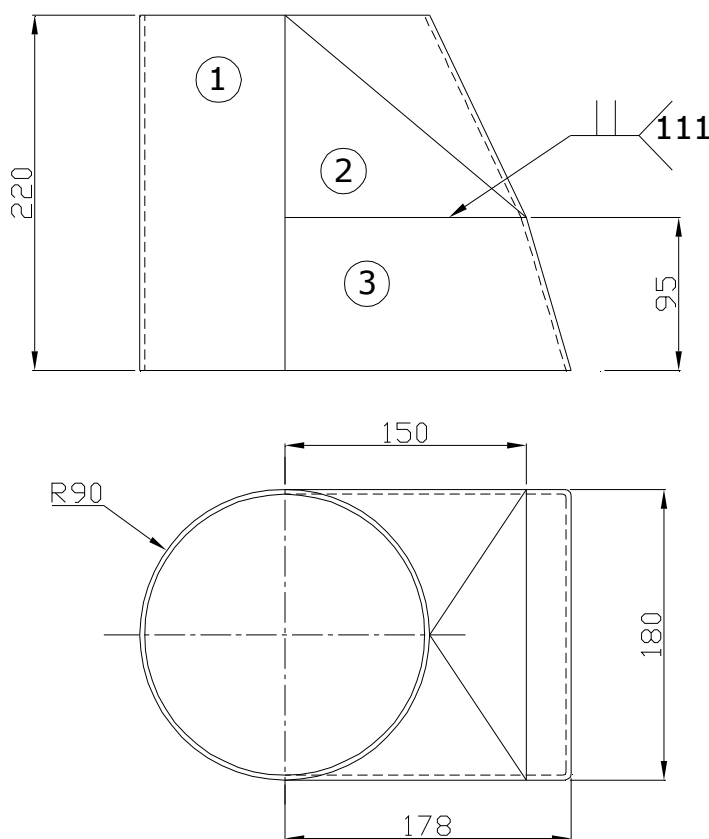
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 07

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 178 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

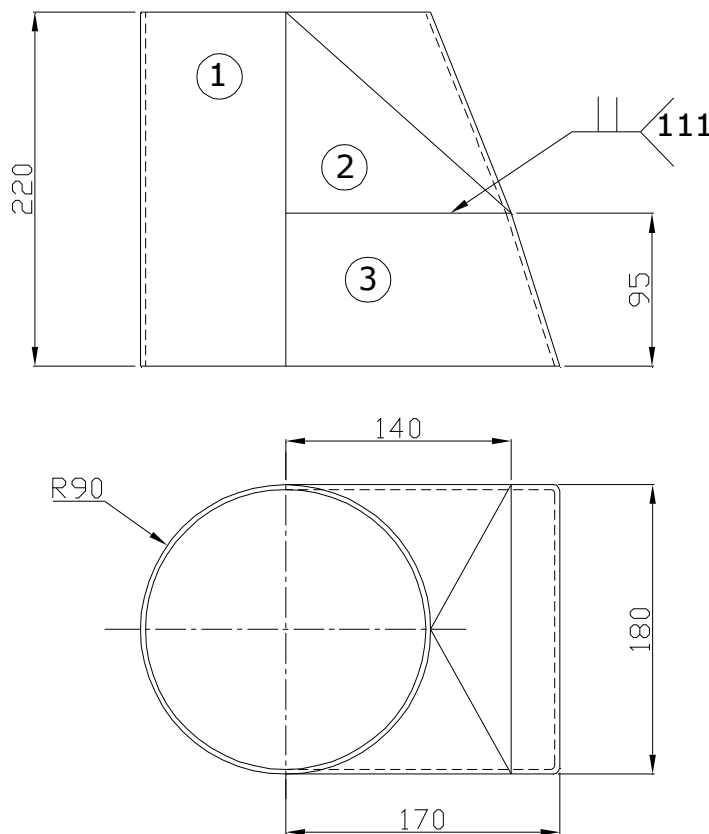
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 08

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 170 ext $\pm 1$                                                                                                  | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                   | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

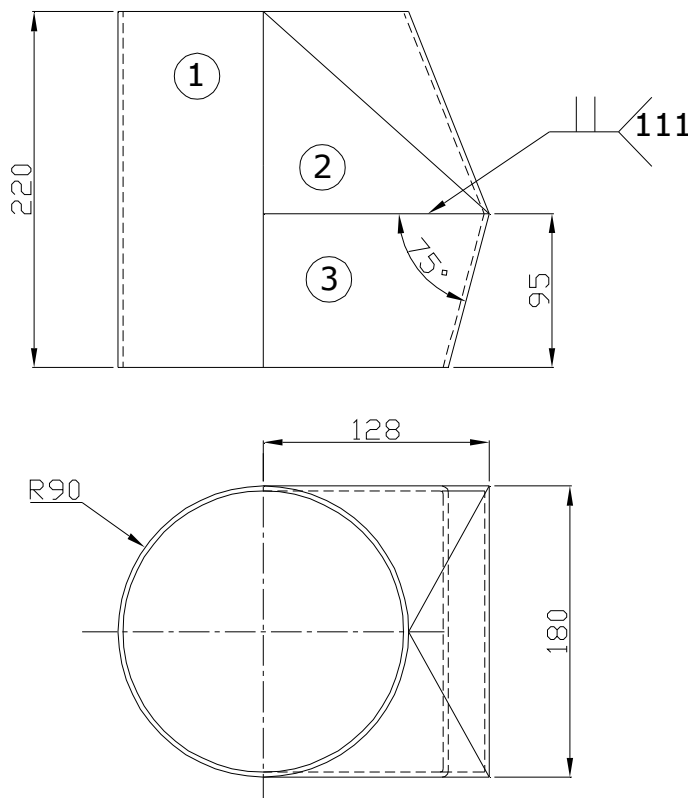
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 09

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 ±1                                                                                                       | /8         |
| Rayon 88 int ± 1 (mise au gabarit)                                                                                   | /6         |
| Angle 75°                                                                                                            | /6         |
| Cote 95 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Cote 180 ext ±1                                                                                                      | /5         |
| Façonage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

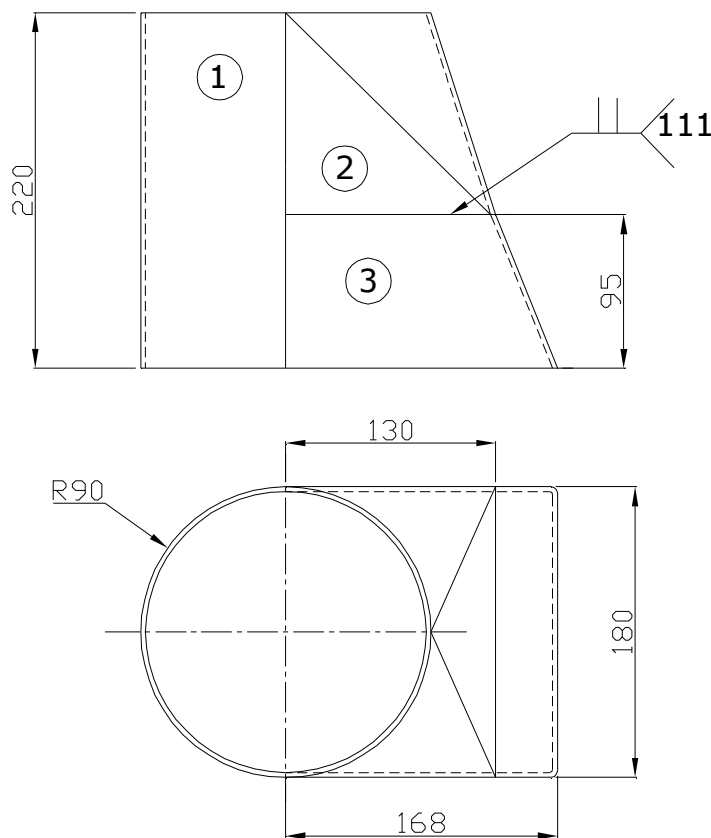
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 10

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 160 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matériau   | Désignation      | Débit         | Observation |

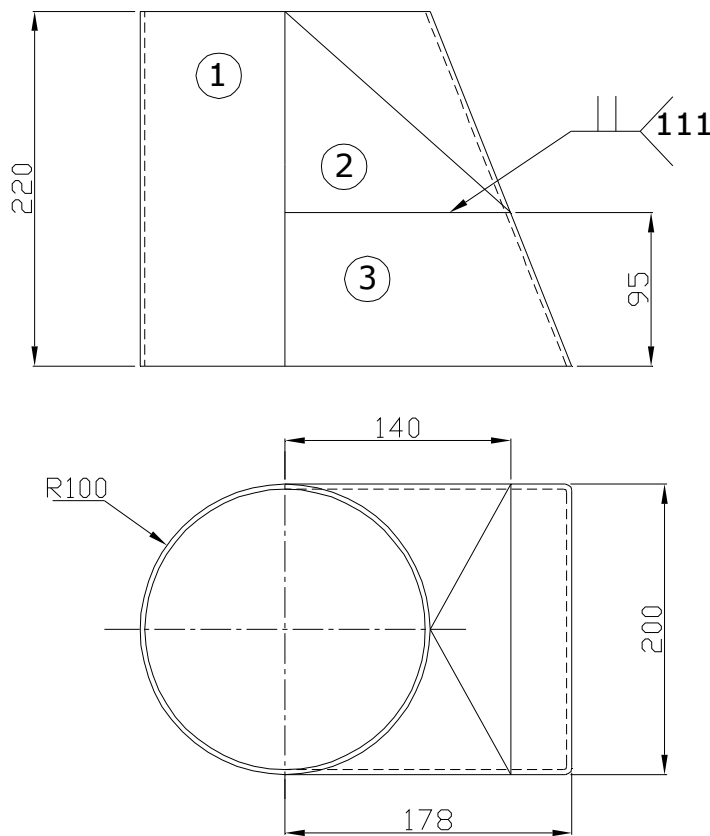
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 11

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm$ 1                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 178 ext $\pm$ 1                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Cote 200 ext $\pm$ 1                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

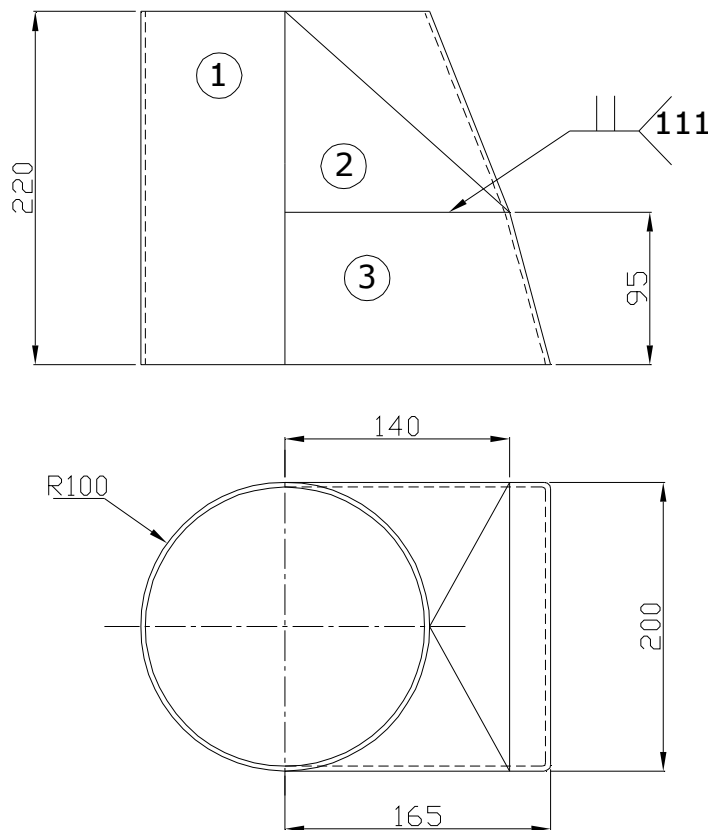
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 12

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 165 ext $\pm 1$                                                                                                  | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                   | /5         |
| Cote 200 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Faonnage (pliage et cintrage)                                                                                         | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

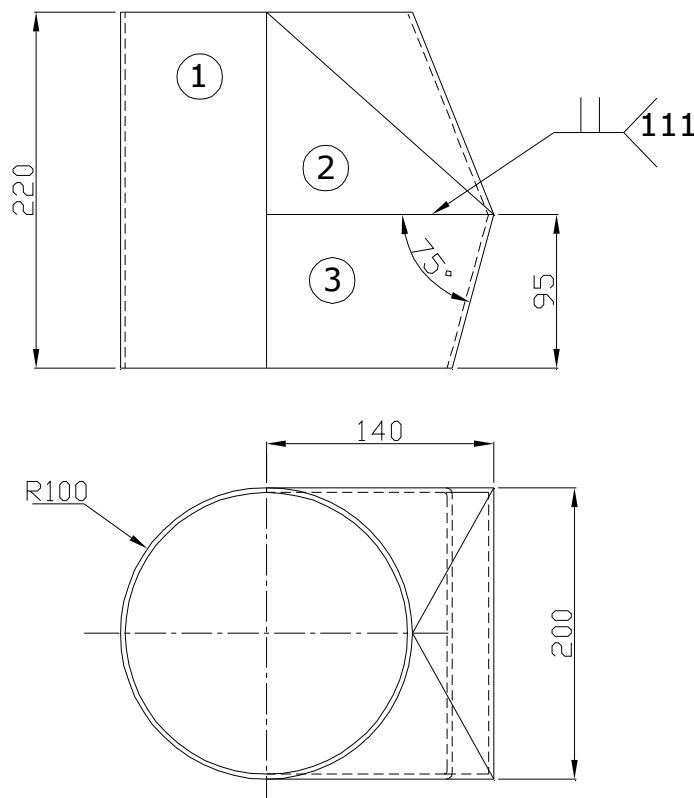
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 13

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm$ 1                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Angle 75°                                                                                                             | /6         |
| Cote 95 ext $\pm$ 1                                                                                                   | /5         |
| Cote 200 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

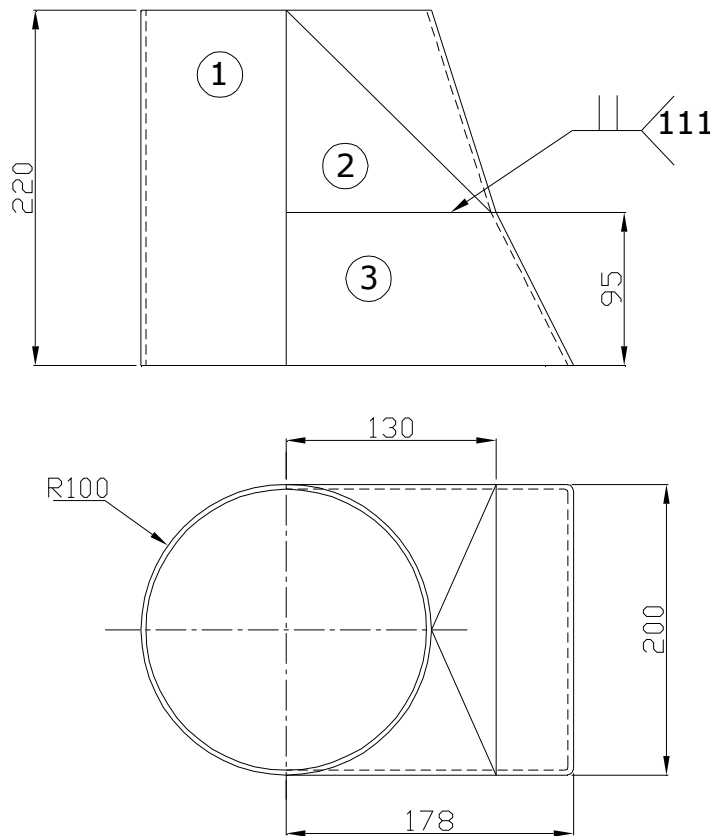
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 14

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 178 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Cote 200 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

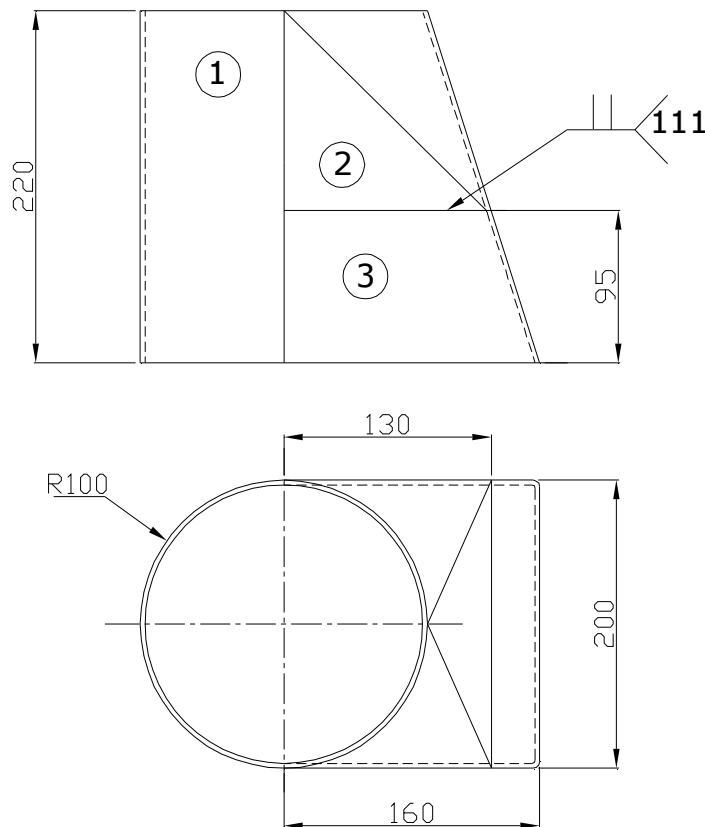
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 15

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 160 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Cote 200 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

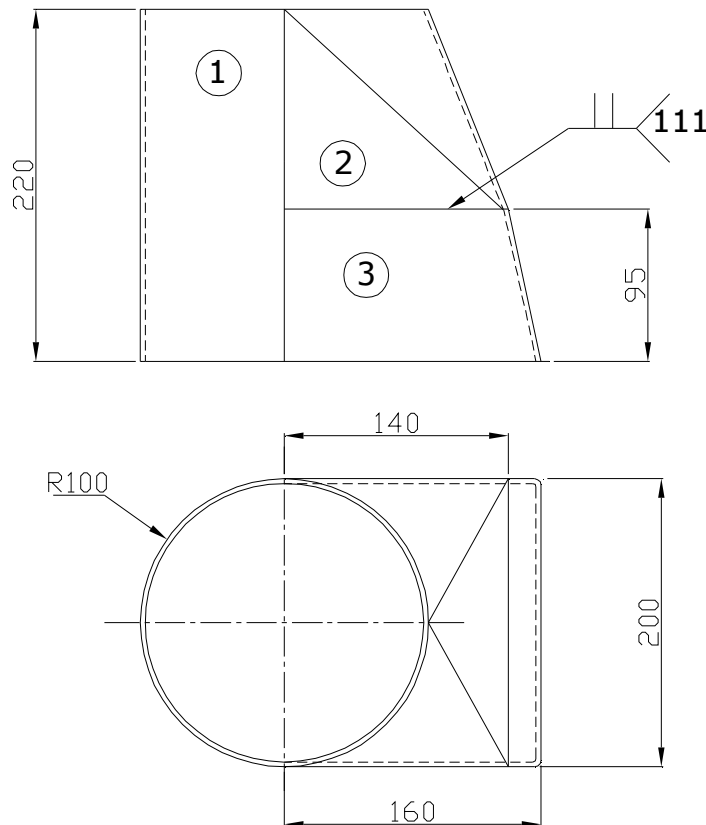
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 16

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm$ 1                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 160 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /6         |
| Cote 95 ext $\pm$ 1                                                                                                   | /5         |
| Cote 200 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

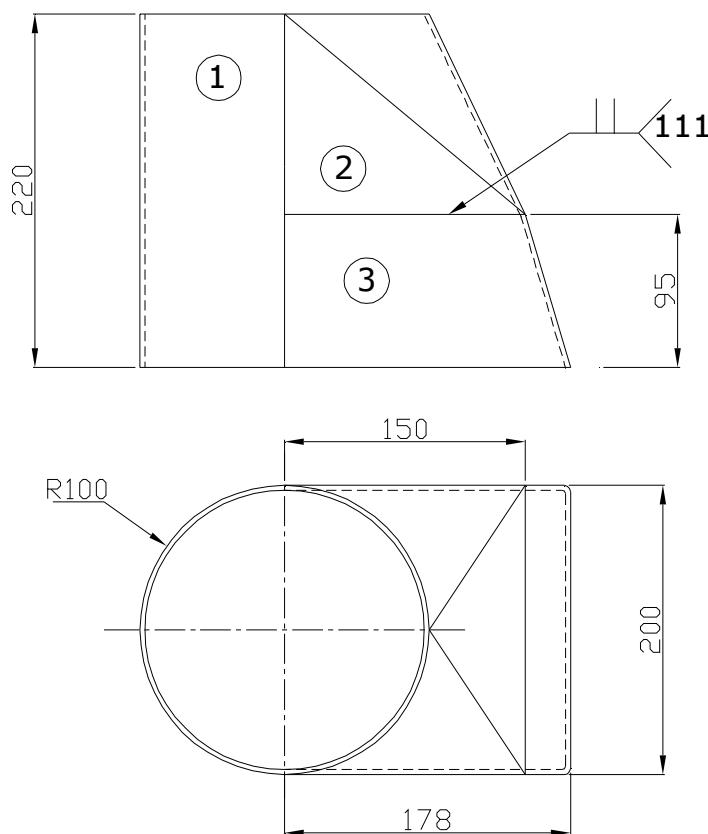
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 17

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 ±1                                                                                                        | /8         |
| Rayon 88 int ± 1 (mise au gabarit)                                                                                    | /6         |
| Cote 178 ext ± 1                                                                                                      | /6         |
| Cote 95 ext ±1                                                                                                        | /5         |
| Cote 200 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

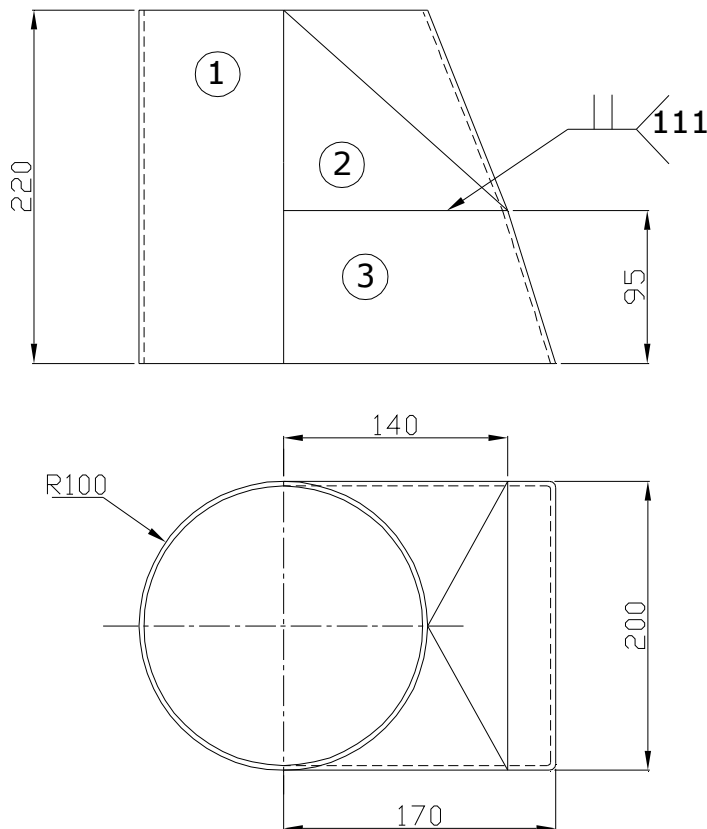
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 18

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 170 ext $\pm 1$                                                                                                  | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                   | /5         |
| Cote 200 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

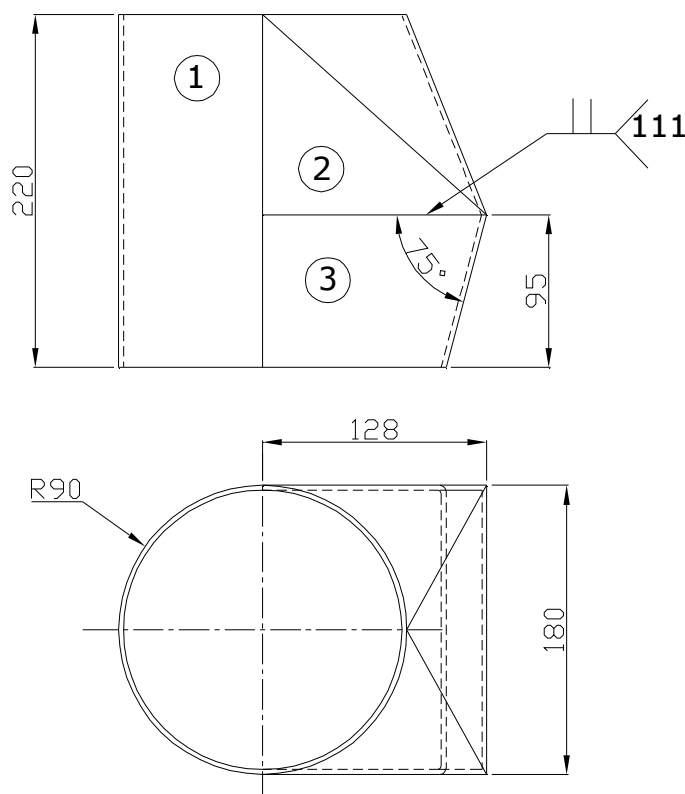
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 19

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 $\pm 1$                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Angle 75°                                                                                                             | /6         |
| Cote 95 ext $\pm 1$                                                                                                   | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

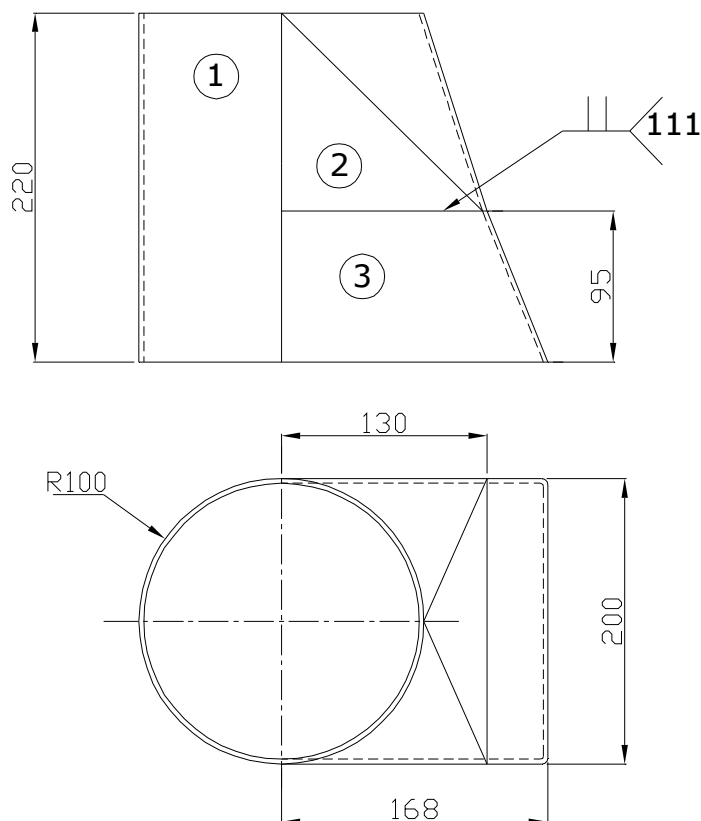
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 20

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 220 ±1                                                                                                        | /8         |
| Rayon 88 int ± 1 (mise au gabarit)                                                                                    | /6         |
| Cote 160 ext ± 1                                                                                                      | /6         |
| Cote 95 ext ±1                                                                                                        | /5         |
| Cote 200 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

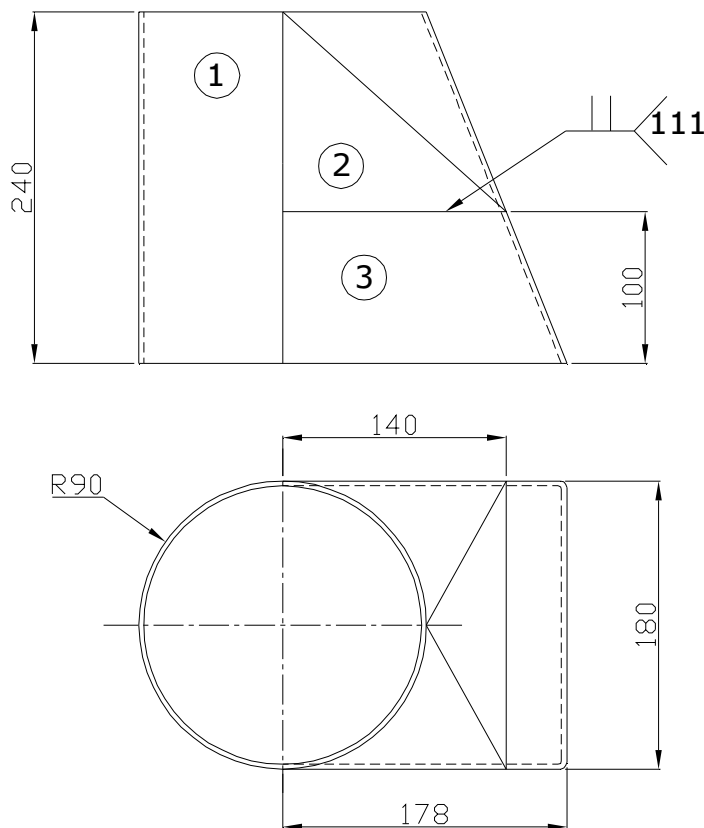
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 21

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 $\pm$ 1                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 178 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /6         |
| Cote 100 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

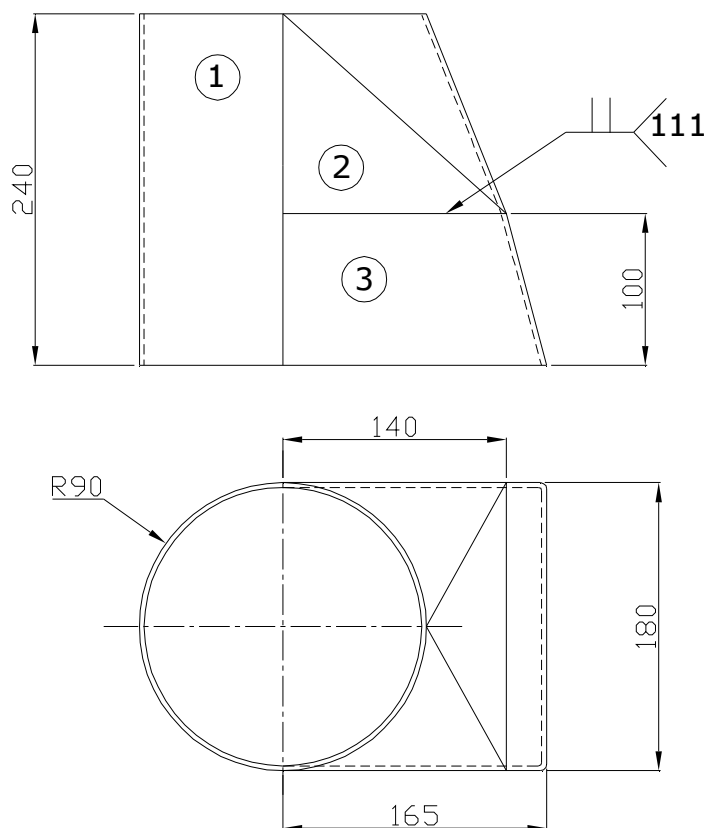
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 22

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 $\pm$ 1                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm$ 1 (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 165 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /6         |
| Cote 100 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm$ 1                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

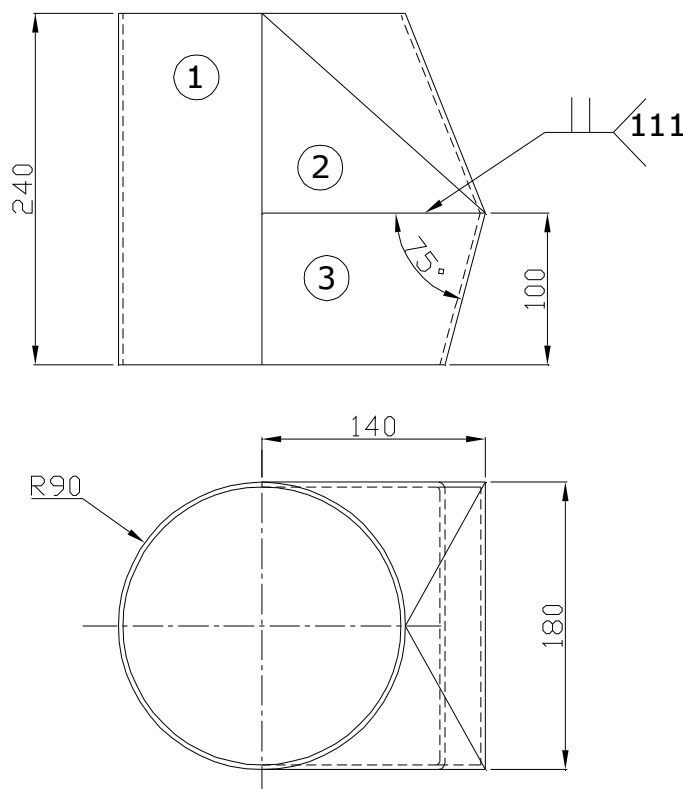
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 23

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 ±1                                                                                                        | /8         |
| Rayon 88 int ± 1(mise au gabarit)                                                                                     | /6         |
| Angle 75°                                                                                                             | /6         |
| Cote 100 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Cote 180 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Faonnage (pliage et cintrage)                                                                                         | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

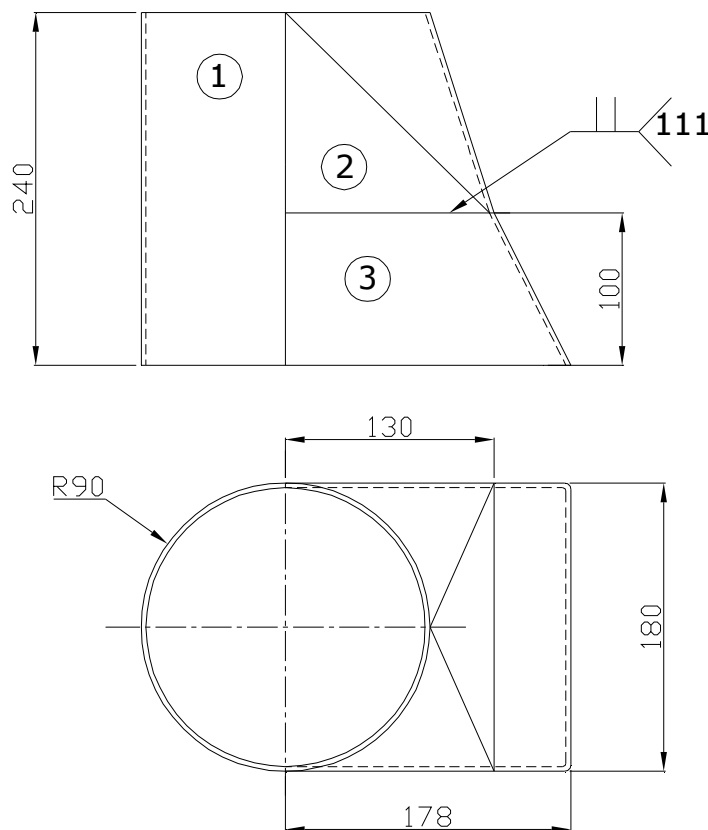
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 24

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 178 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 100 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

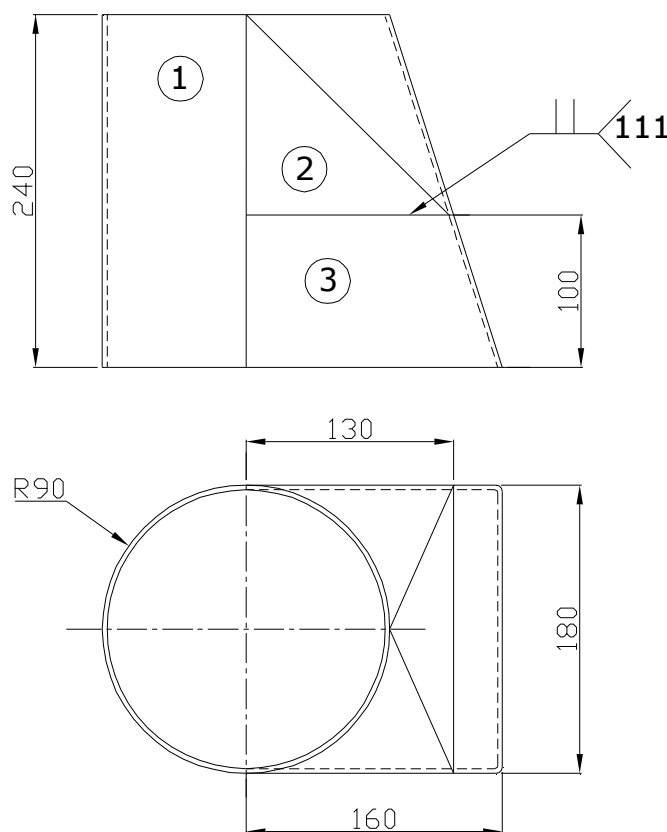
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 25

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 160 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 100 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

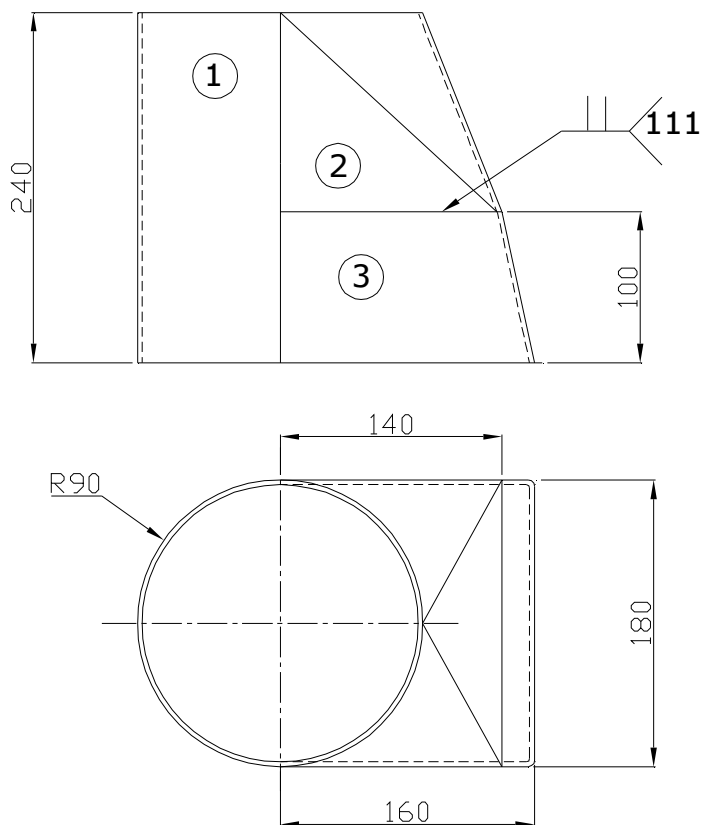
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 26

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 $\pm 1$                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 160 ext $\pm 1$                                                                                                  | /6         |
| Cote 100 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

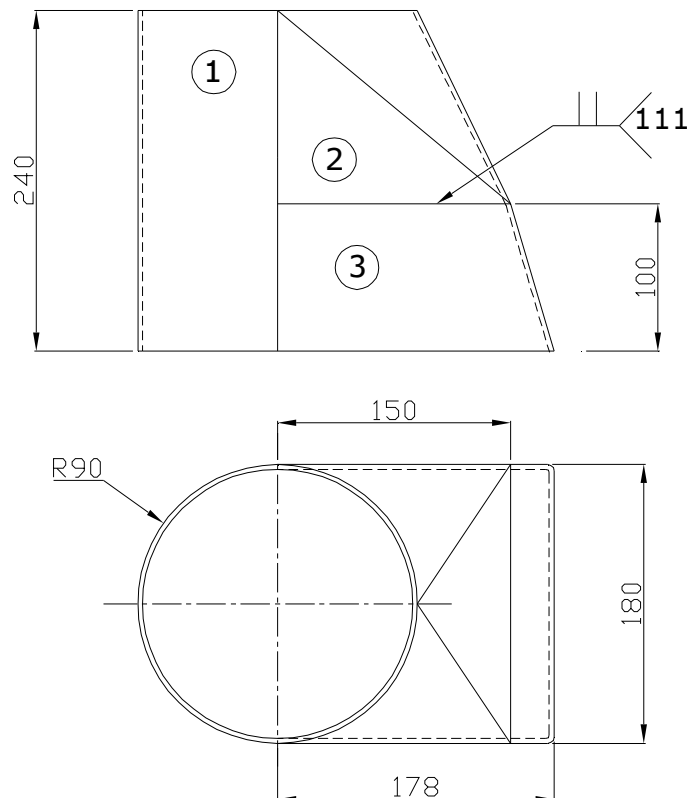
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 27

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 ±1                                                                                                        | /8         |
| Rayon 88 int ± 1 (mise au gabarit)                                                                                    | /6         |
| Cote 178 ext ± 1                                                                                                      | /6         |
| Cote 100 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Cote 180 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

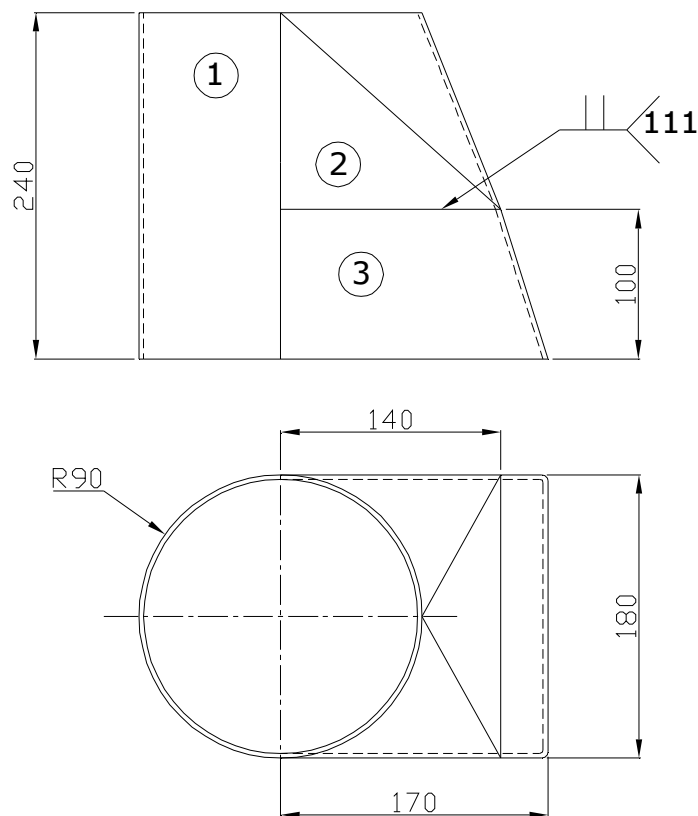
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 28

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 $\pm 1$                                                                                                  | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                               | /6         |
| Cote 170 ext $\pm 1$                                                                                                 | /6         |
| Cote 100 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                 | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                       | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                        | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage, finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                         | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

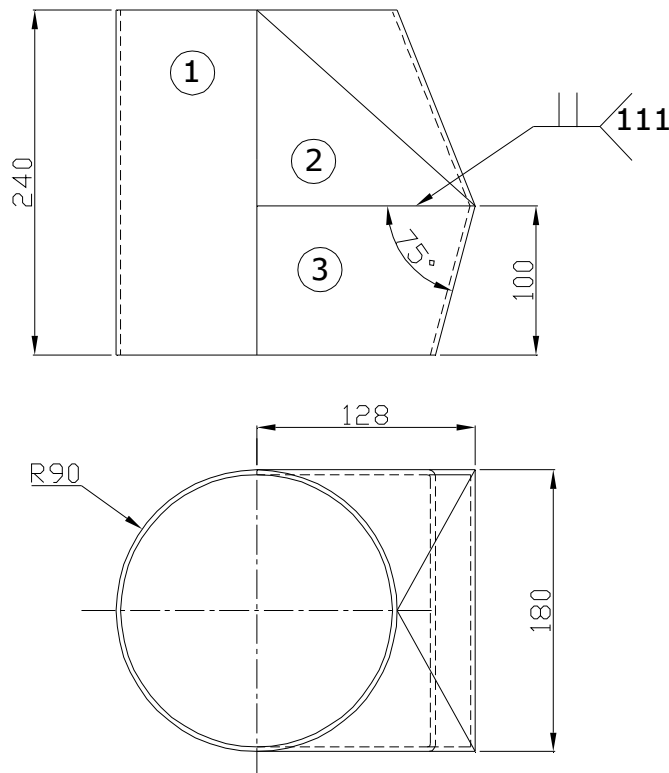
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 29

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 ±1                                                                                                        | /8         |
| Rayon 88 int ± 1 (mise au gabarit)                                                                                    | /6         |
| Angle 75°                                                                                                             | /6         |
| Cote 100 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Cote 180 ext ±1                                                                                                       | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |

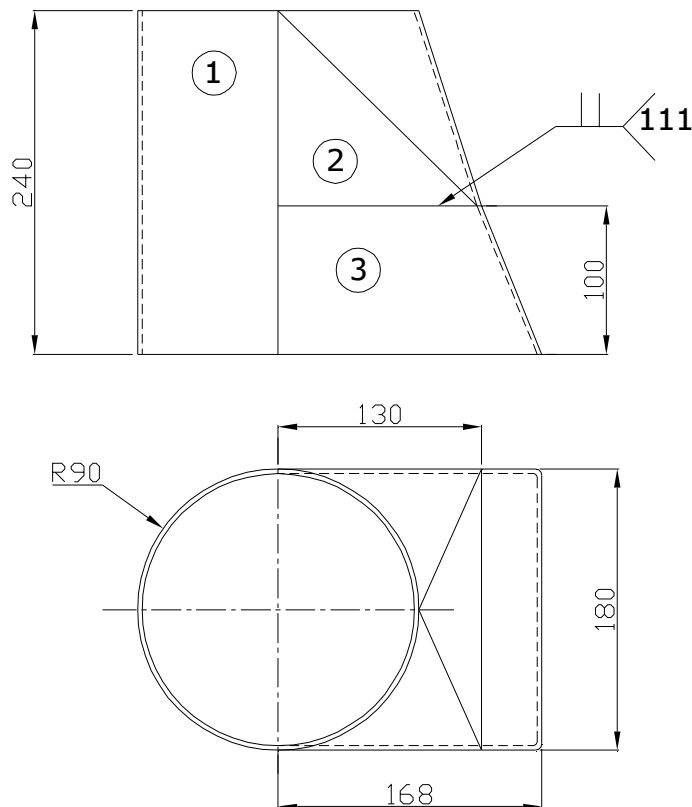
**Filière :** TCM

**Epreuve :** Pratique variante 30

**Niveau :** Technicien

**Durée :** 6 H

**Barème :** /60



**Travail demandé:**

Réaliser la pièce ci-dessus .

Assembler la pièce 1 avec 2 et 3 par des petits cordons de soudure discontinue SEA-EE (111) de 20mm de longueur environ, bien répartis .

**Barème de notation**

|                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Hauteur 240 $\pm 1$                                                                                                   | /8         |
| Rayon 88 int $\pm 1$ (mise au gabarit)                                                                                | /6         |
| Cote 160 ext $\pm 1$                                                                                                  | /6         |
| Cote 100 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Cote 180 ext $\pm 1$                                                                                                  | /5         |
| Façonnage (pliage et cintrage)                                                                                        | /6         |
| Soudage (111)                                                                                                         | /10        |
| Valeur industrielle de la pièce (planéité, la ligne d'assemblage du cylindre, équerrage , finition et aspect général) | /14        |
| <b>TOTAL</b>                                                                                                          | <b>/60</b> |

|     |      |            |                  |               |             |
|-----|------|------------|------------------|---------------|-------------|
| 3   | 1    | Tôle S 235 | Portion de hotte | 550 x 200 x 2 |             |
| 2   | 1    | Tôle S 235 | Demi trémie      | 500 x 200 x 2 |             |
| 1   | 1    | Tôle S235  | Cylindre droit   | 320 x 250 x 2 |             |
| Rep | Nbre | Matière    | Désignation      | Débit         | Observation |