

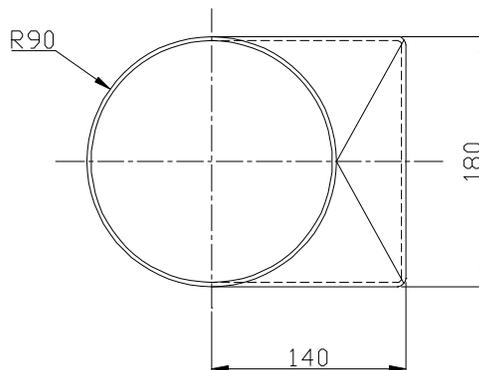
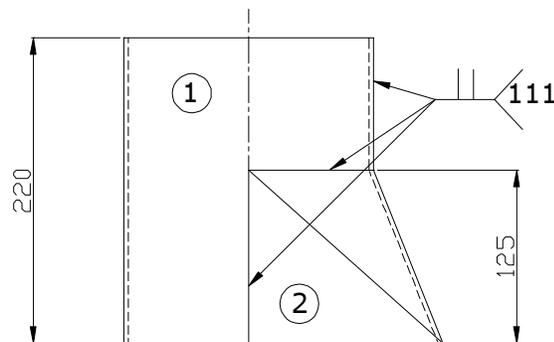
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 01

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

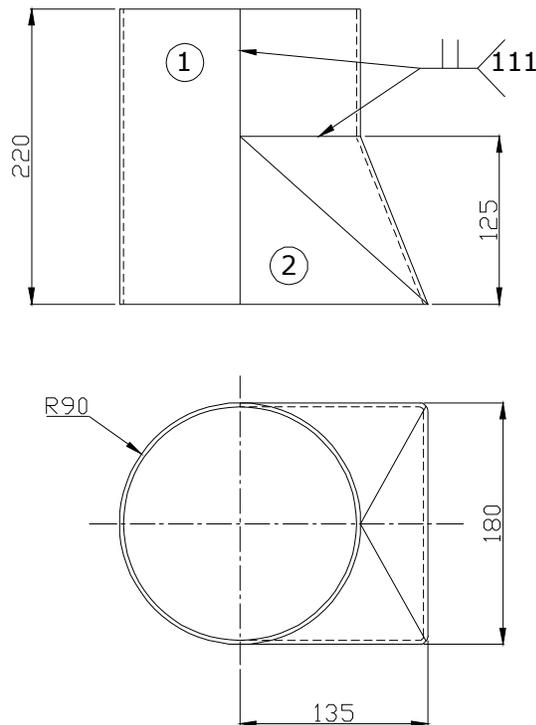
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 02

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

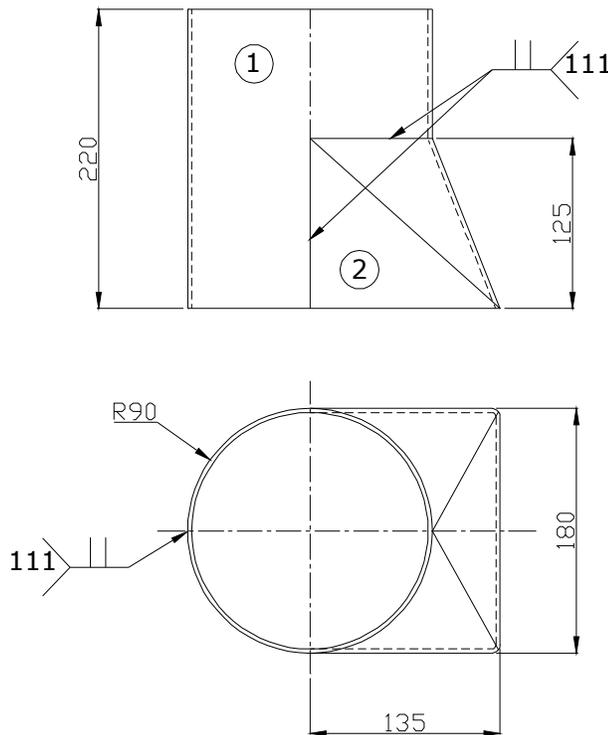
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 03

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

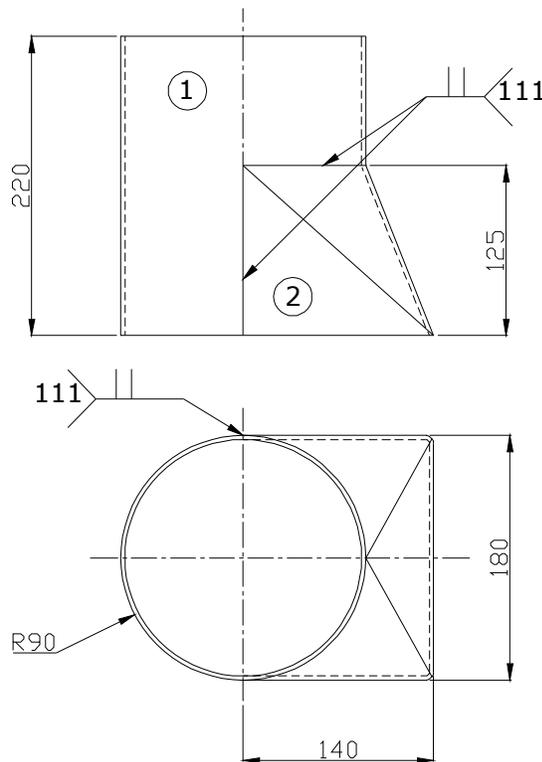
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 04

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

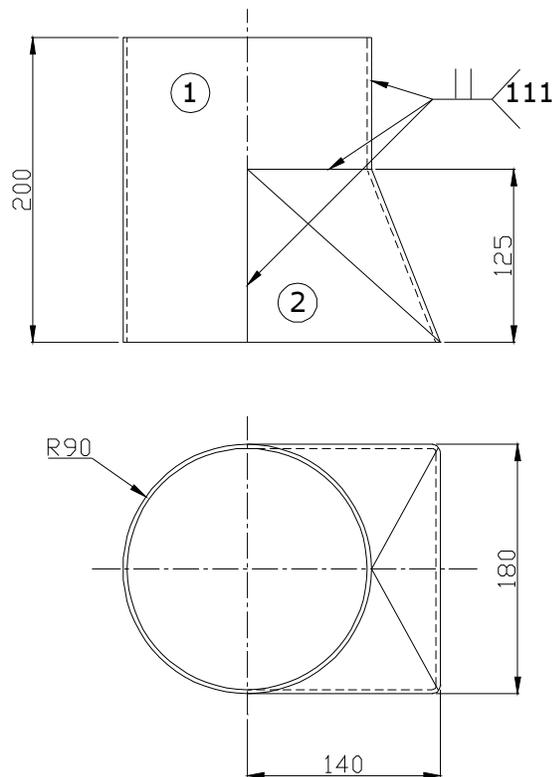
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 05

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

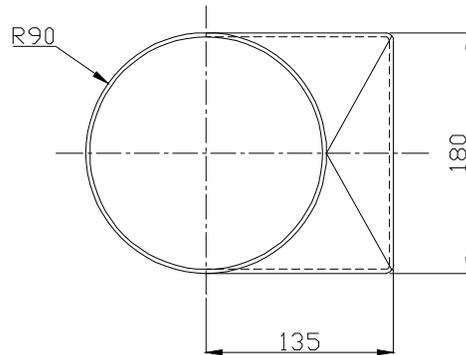
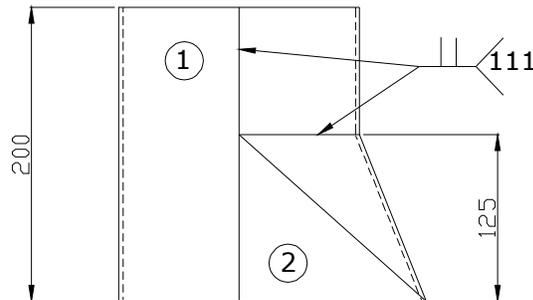
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 06

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

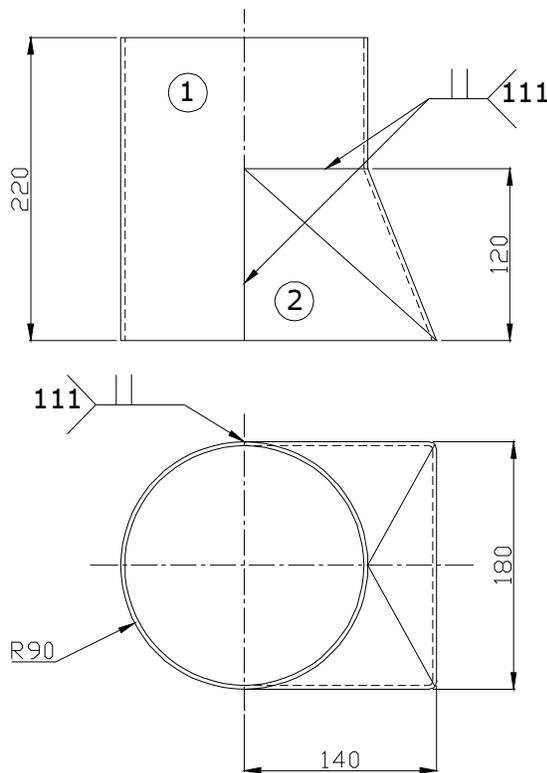
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 07

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 120 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

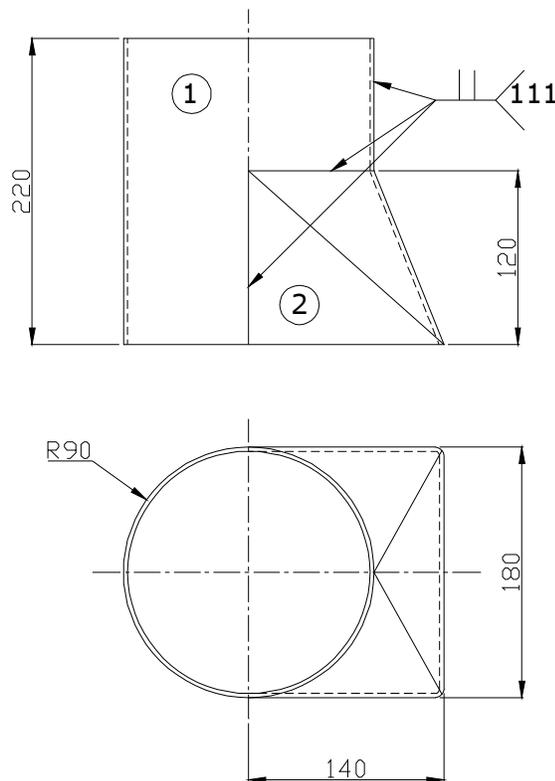
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 08

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 120 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

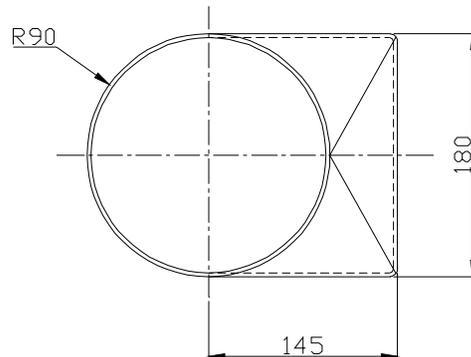
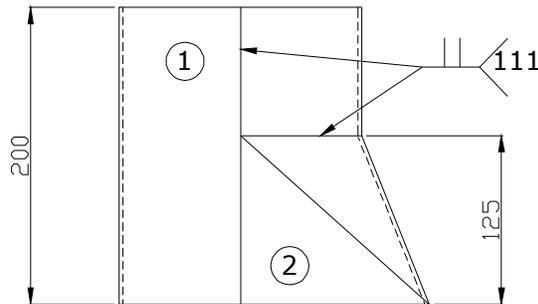
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 09

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 87 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 145 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

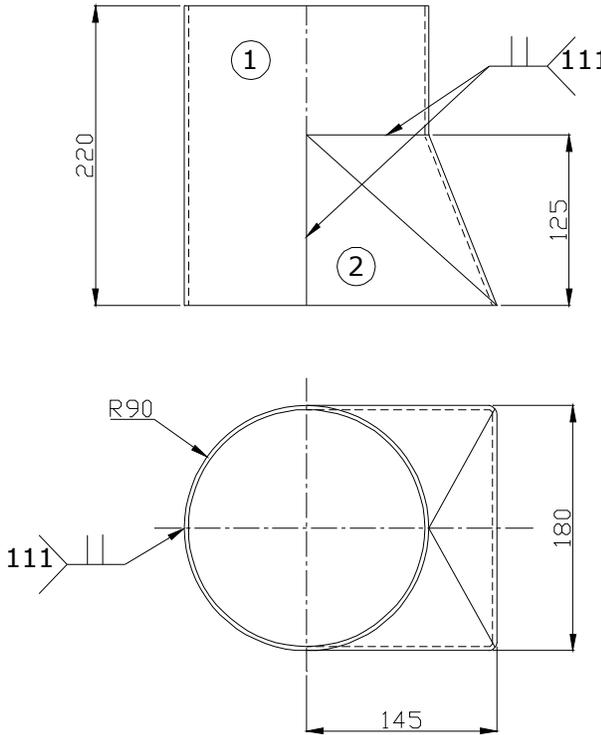
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 10

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:
Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 87 Int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 145 ext ± 1	/6
Cote 125 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

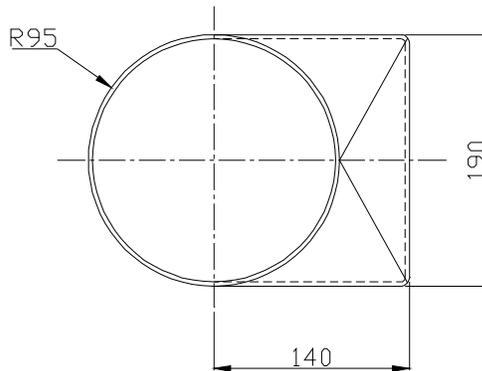
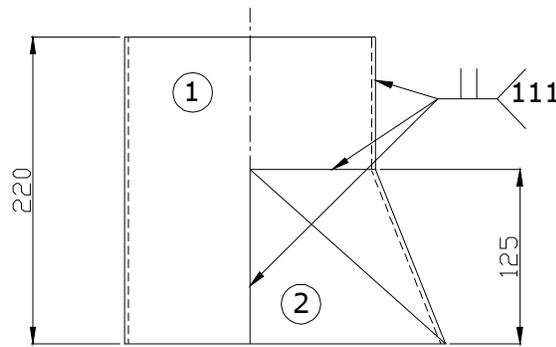
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 11

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ± 1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

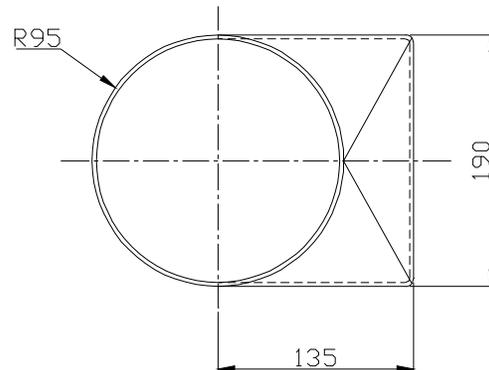
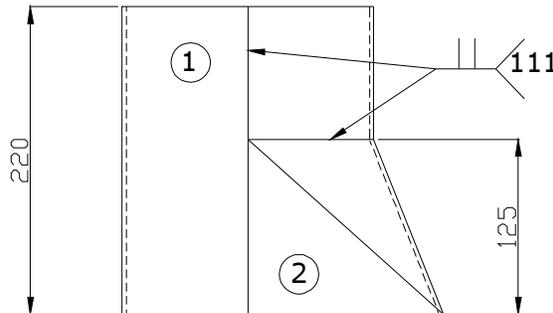
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 12

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

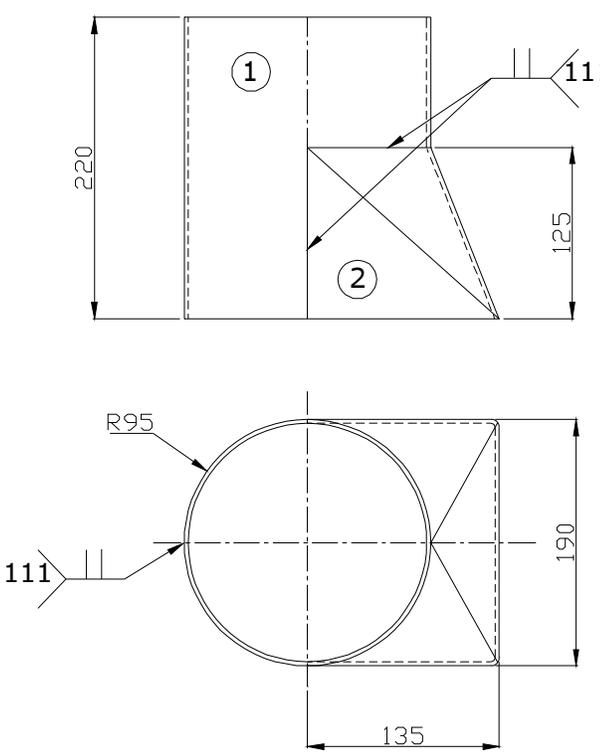
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 13

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:
Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

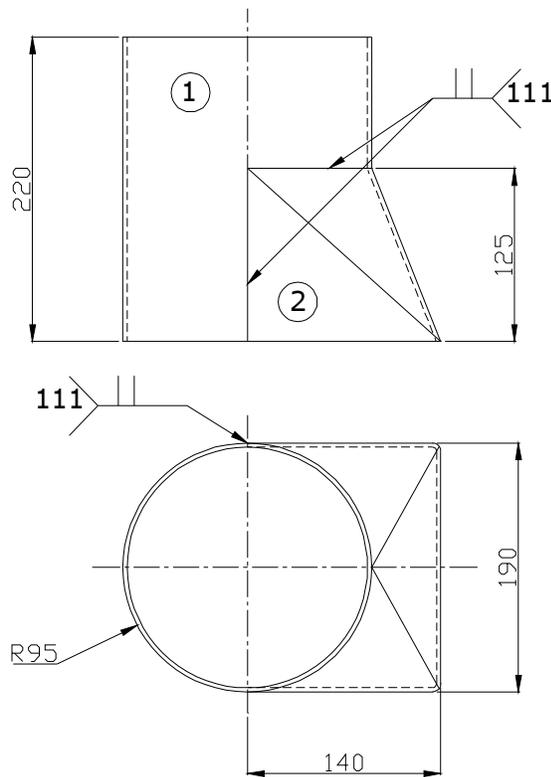
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 14

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

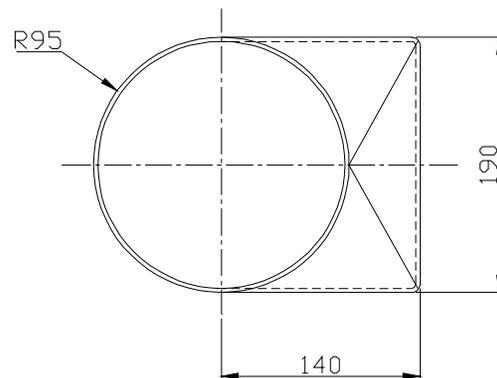
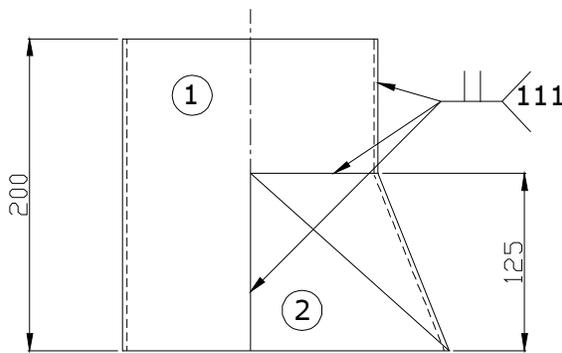
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 15

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .

Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

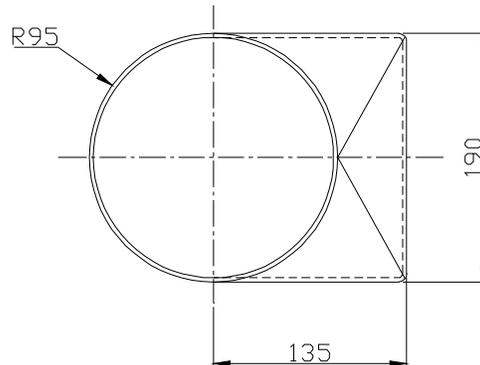
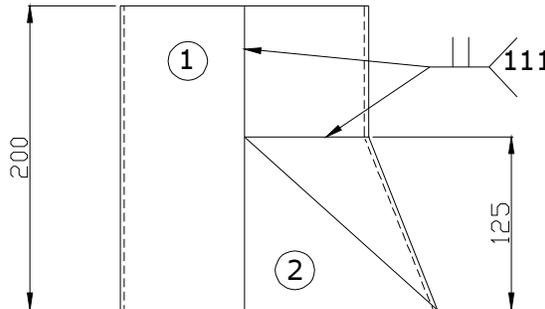
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 16

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

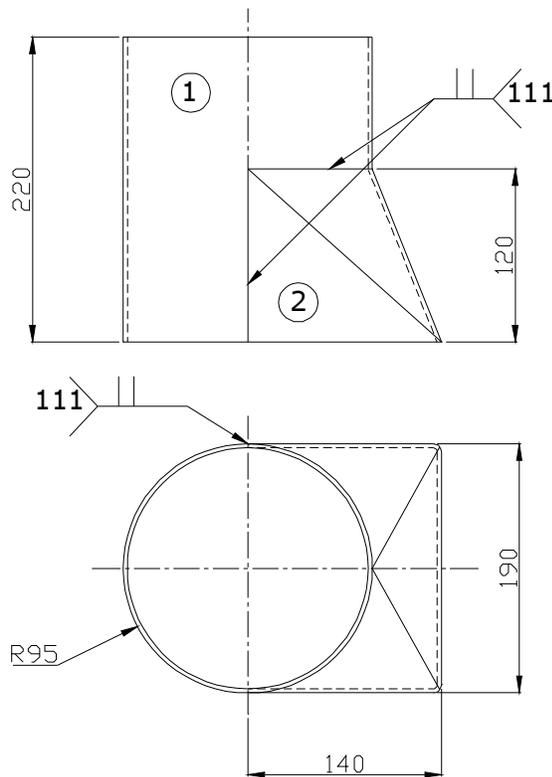
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 17

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 120 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

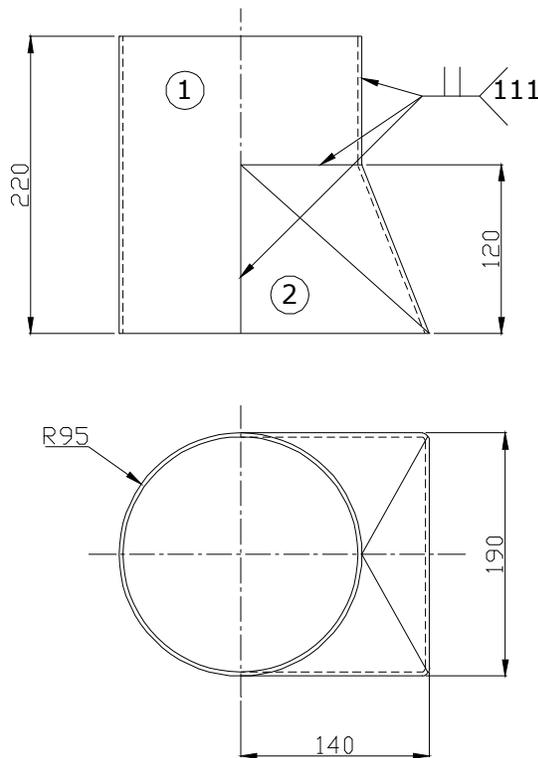
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 18

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 120 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

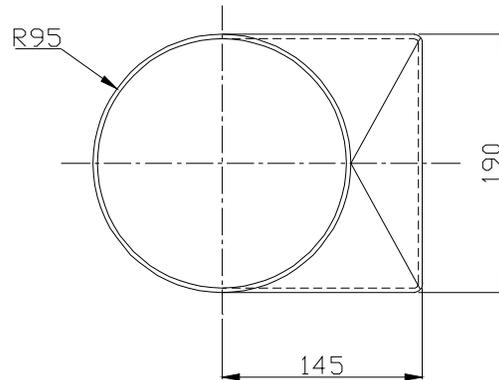
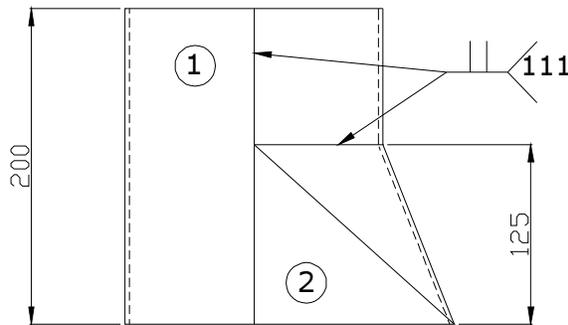
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 19

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 145 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

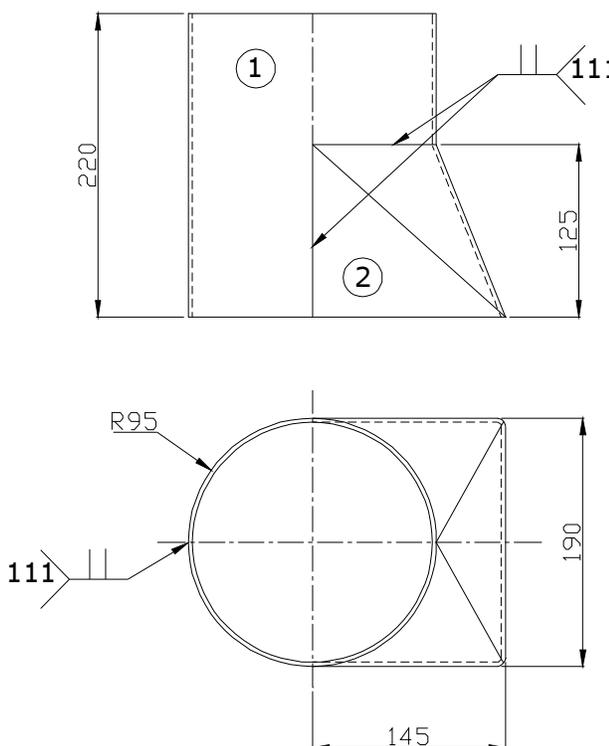
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 20

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:
Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 92 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 145 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 190 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

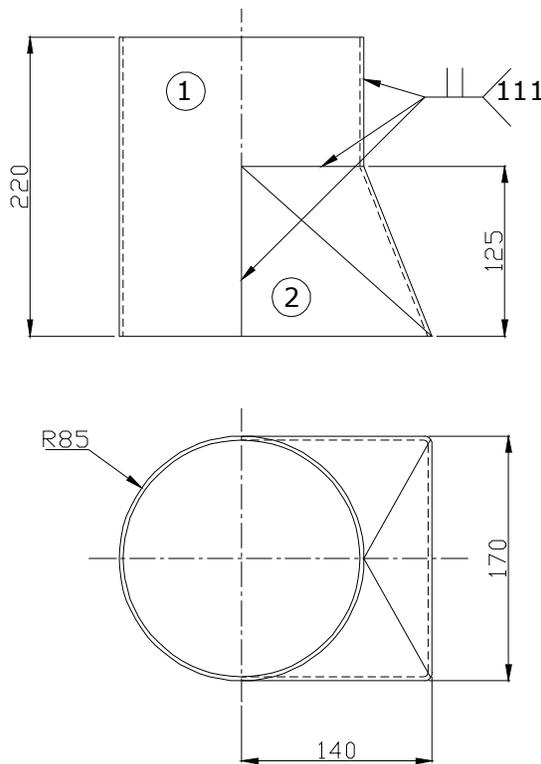
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 21

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

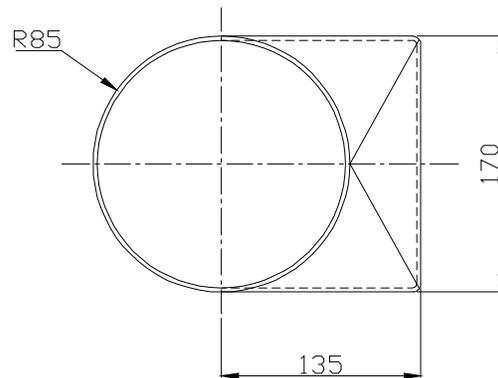
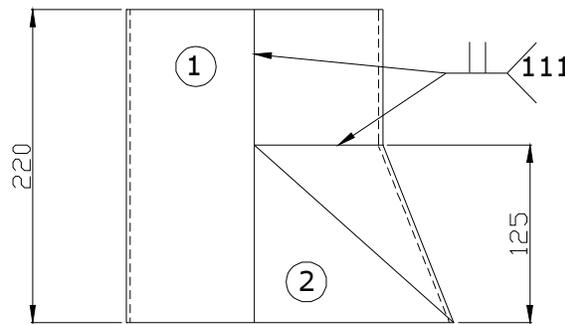
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 22

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation

Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

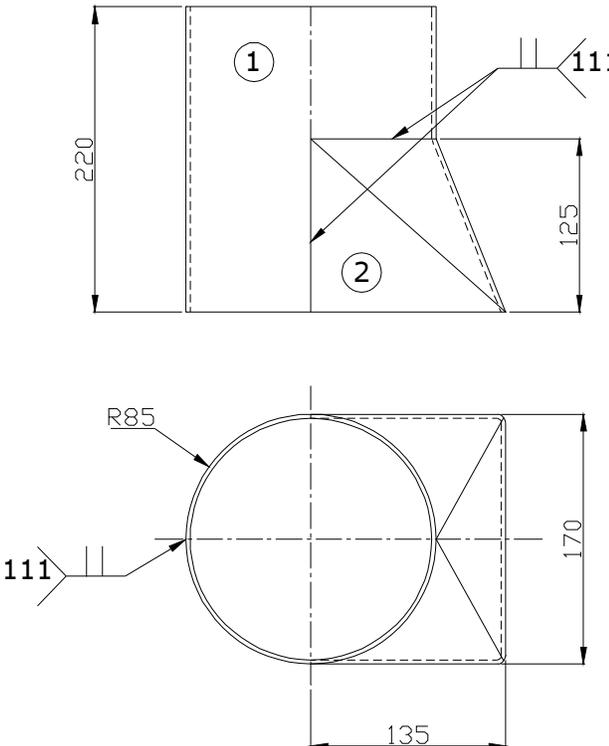
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 23

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:
Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne d'assemblage du cylindre et les tolérances des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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)	
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

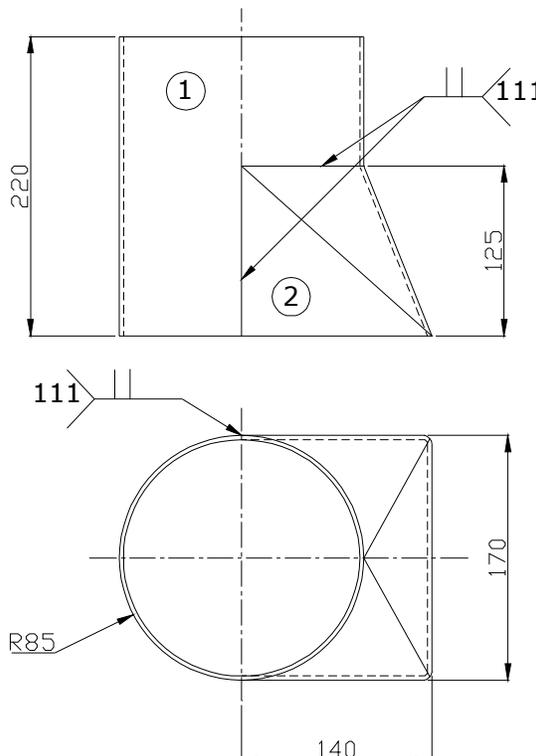
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 24

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:
Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

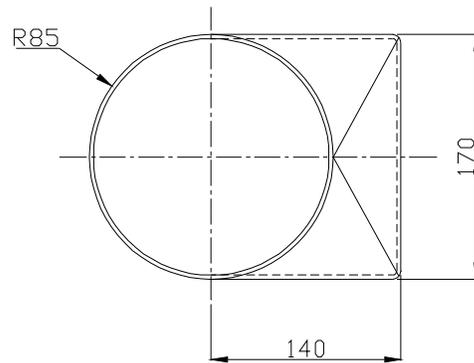
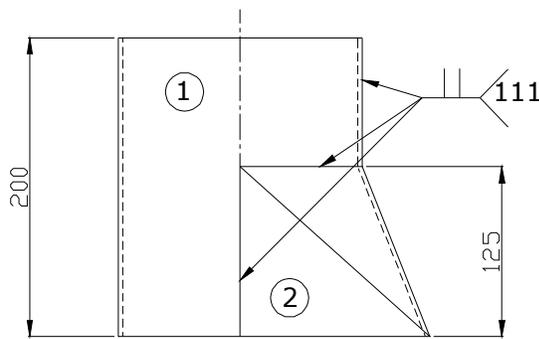
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 25

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 82 Int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

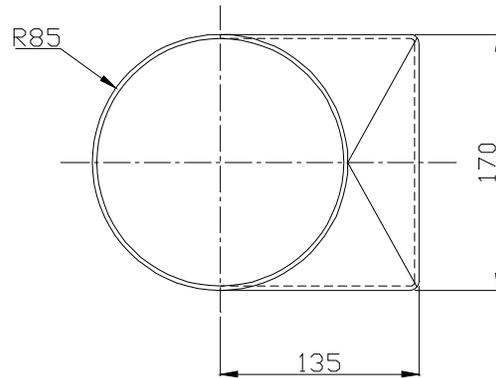
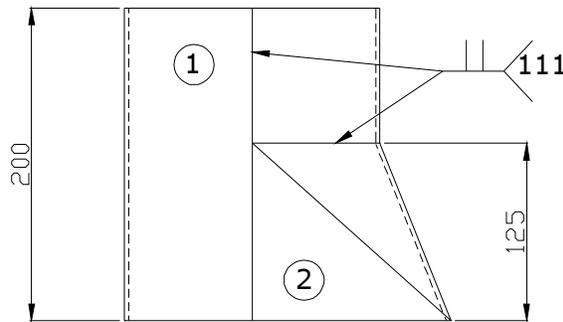
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 26

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation

Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 135 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	

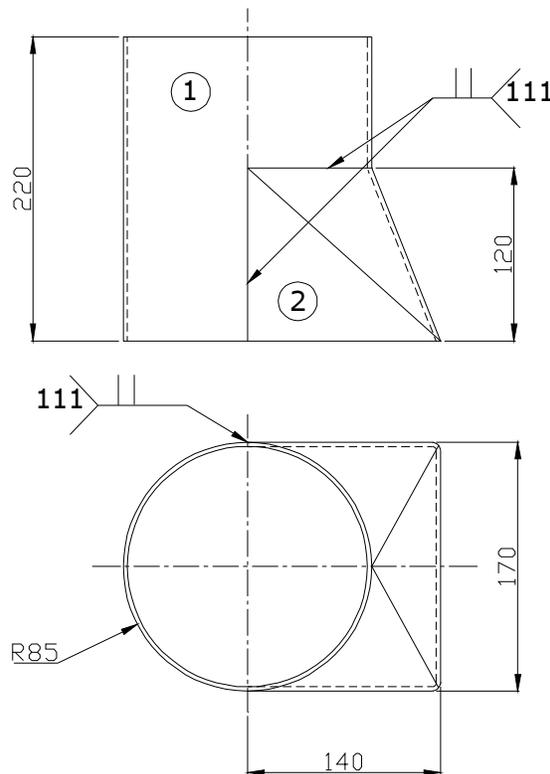
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 27

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 120 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

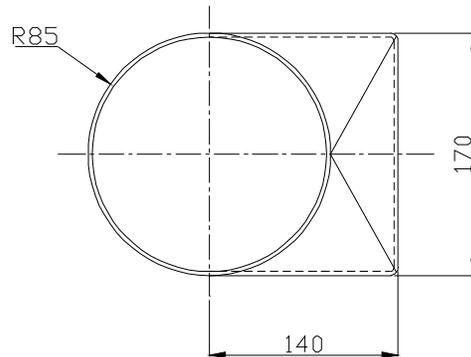
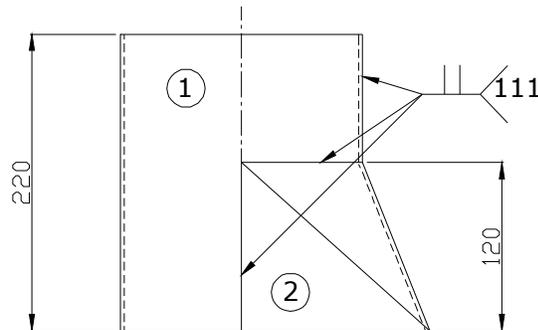
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 28

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1 (mise au gabarit)	/6
Cote 140 ext ± 1	/6
Cote 120 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

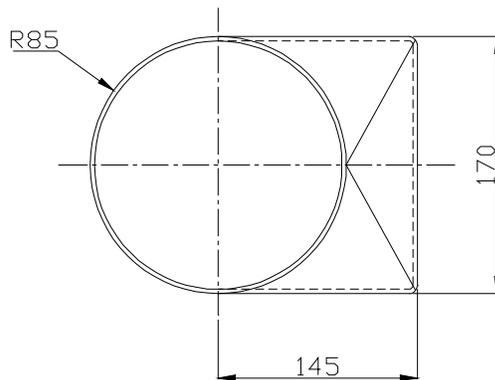
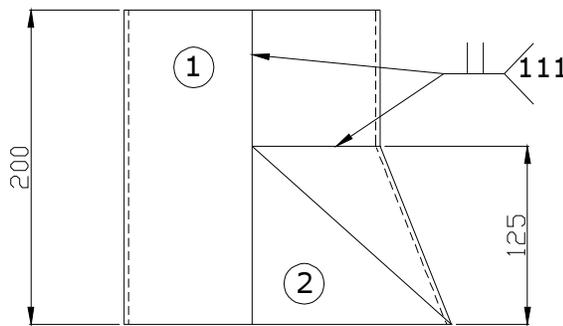
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 29

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation

Hauteur 200 ±1	/8
Rayon 82 int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 145 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	
Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation

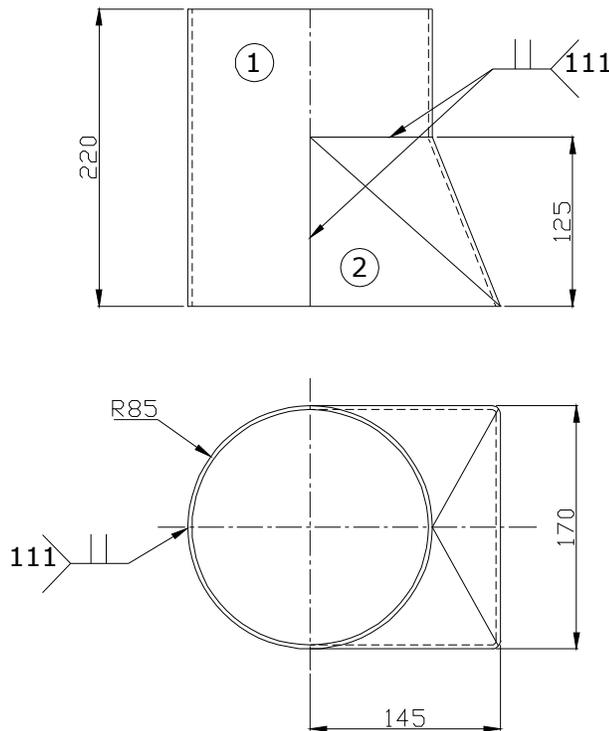
Filière : TCM

Epreuve : Pratique variante 30

Niveau : Technicien

Durée : 6 H

Barème : /60



Travail demandé:

Réaliser la pièce ci-dessus .
Respecter l'emplacement de la ligne
d'assemblage du cylindre et les tolérances
des cotes.

Barème de notation	
Hauteur 220 ±1	/8
Rayon 82 Int ± 1(mise au gabarit)	/6
Cote 145 ext ± 1	/6
Cote 125 ext ±1	/5
Cote 170 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
TOTAL	/60

Rep	Nbre	Matière	Désignation	Débit	Observation
2	1	Tôle S 235	Demi trémie	500 x 200 x 3	
1	1	Tôle S235	Cylindre droit	600 x 250 x 3	