

Procédure de qualification

Travaux pratiques



Point d'arrêt : lorsqu'une position marquée par ce symbole est atteinte, il **faut impérativement** faire appel à un expert !

Exécuter le travail selon le dessin QV 2014 TP ci-joint.

	<p><u>Travail principal :</u></p> <p>La benne basculante est fabriquée et assemblée en 3 sous-ensembles selon le plan :</p> <ul style="list-style-type: none">-cadre auxiliaire-cadre de pont-Pont/tôle/tube de gélification
	Contrôler le matériel selon la nomenclature.
	<p><u>AVOR / préparation du travail :</u></p> <p>Elaborer un plan de travail avec des objectifs et des délais.</p> <p>Le plan de travail doit être remis avant le début du travail principal !</p>
	L'ordre des travaux doit être abordé différemment afin de pouvoir utiliser les installations de l'atelier (pas de bousculade devant les machines).
	Ebavurer le tube de châssis, découper les tôles de renfort pos. 8 au chalumeau ou au plasma, nettoyer uniquement les bords, ne pas les enduire.
	Ajuster et souder la partie du châssis avec le renfort diagonal.
	<p>Tracer le profilé en U pour le cadre de la benne, percer.</p> <p>Assembler le cadre avec les traverses.</p> <p>Attention : ne pas rayer les pièces en aluminium !</p>

	<p><u>Rivetage de la tôle</u> : Rivetage de la tôle du fond de la benne sur le cadre en aluminium.</p>
	<p><u>Coller</u> : coller la paroi frontale. Pour ce travail de collage, il est possible d'utiliser sa propre colle. Il faut toutefois disposer des fiches techniques des produits correspondants !</p> <p>Tirer sur les experts lors du collage ! (évaluation du protocole)</p>
	<p>Tube de galeries : dans le sens de la marche à gauche (pos 52), monter le tube en acier (plié à chaud). Le gabarit de cintrage pour le coude doit être fabriqué.</p>
	<p><u>Effectuer la maintenance</u> : Travail de maintenance selon un mandat séparé.</p>
	<p><u>Réparer 1</u> : travail de réparation selon un ordre séparé.</p>
	<p><u>Montage</u> : Travail de montage selon mandat séparé.</p>
	<p><u>Procédure de soudage</u> : MIG, MAG et TIG/WIG, taille du cordon de soudure à la discrédition de l'utilisateur.</p>
	<p>Travail final : surfiler le travail principal, éliminer les éclaboussures de soudure, frotter. Frapper le n° de candidat à la position prédéterminée. En cas d'éléments détachés, enfoncer le n° de candidat.</p>
	<p>Ne pas poncer les cordons de soudure, éliminer uniquement les éclaboussures.</p>

Ce travail doit être effectué de manière autonome avec les installations existantes, dans les locaux mis à disposition. Les experts peuvent être sollicités pour apporter leur aide.

Temps indicatif pour le travail principal 18 h 15 min