



pièce	Description	Description	Quotations	min	max
01					
				Veuillez encrer la quote atteinte	
100	Fissure	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)		1 / 5 / 8 / 10	
104	Fissure de cratère	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)		1 / 5 / 8 / 10	
2017	Piqûre	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (diamètre accumulée)		1 / 5 / 8 / 10	
2025	Retassure ouverte de cratère	1 : h>2mm ; 5 : h>1mm ; 8 : h>0,5mm (profondeur à p.d. Surface métal de base)		1 / 5 / 8 / 10	
4021	Manque de pénétration à la racine	1 : >2 fautes ; 5 : 2 fautes ; 8 : 1 faute		1 / 5 / 8 / 10	
5012	Morsure : caniveau discontinu	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)		1 / 5 / 8 / 10	
5013	Caniveau à la racine	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)		1 / 5 / 8 / 10	
502	Surépaisseur excessive	1 : >7mm ; 5 : > 5mm ; 8 : >3mm		1 / 5 / 8 / 10	
504	Excès de pénétration	1 : >4mm ; 5 : > 3mm ; 8 : >2mm		1 / 5 / 8 / 10	
506	Débordement	1 : oui ; 10 : non		1 / 10	
507	Défaut d'alignement	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm		1 / 5 / 8 / 10	
509	Effondrement	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm		1 / 5 / 8 / 10	
510	Trou	1 : oui ; 10 : non		1 / 10	
511	Manque d'épaisseur	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm		1 / 5 / 8 / 10	
515	Retassure à la racine	1 : h>0,5 ; 5 : # =2 avec h<0,5mm ; 8 : # = 1 met h<0,5mm		1 / 5 / 8 / 10	
516	Rochage (porosité dans la racine)	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)		1 / 5 / 8 / 10	
517	Mauvaise reprise	1 : oui ; 10 : non		1 / 10	
601	Coup d'arc	1 : oui ; 10 : non		1 / 10	
602	Projection	1 : de trop / pas nettoyé ; 10 : peu ou pas		1 / 10	
x01	Soudure régulière	1 : pas régulier ; 10 : régulier		1 / 10	
x02	Soudure droite	1 : déviance >= 2mm ; 10 : déviance <2mm		1 / 10	
x03	Soudé complètement	1 : non ; 10 : oui		1 / 10	
x04	montage et soudage selon instructions	1 : non ; 50 : oui		1 / 50	
x05	Pointé selon instructions	1 : non ; 10 : oui		1 / 10	
x06	meulé sur la finision (envers et/ou endroit)	1 : oui ; 40 : non		1 / 40	
x07	END / ED	1 : non ; 10 : oui		1 / 10	
x08	RX OK ?	1 : non ; 10 : oui		1 / 10	
x10	pliage OK ?	1 : non ; 10 : oui		1 / 10	
x11	1ère pièce ?	1 : non ; 10 : oui		1 / 10	



pièce	Description	Description	Quotations	min	max
01					
				Veillez encercler la quote atteinte	
100	Fissure	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10		
104	Fissure de cratère	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10		
2017	Piqûre	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (diamètre accumulée)	1 / 5 / 8 / 10		
2025	Retassure ouverte de cratère	1 : h>2mm ; 5 : h>1mm ; 8 : h>0,5mm (profondeur à.p.d. Surface métal de base)	1 / 5 / 8 / 10		
4021	Manque de pénétration à la racine	1 : >2 fautes ; 5 : 2 fautes ; 8 : 1 faute	1 / 5 / 8 / 10		
5012	Morsure : caniveau discontinu	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10		
5013	Caniveau à la racine	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10		
502	Surépaisseur excessive	1 : >7mm ; 5 : > 5mm ; 8 : >3mm	1 / 5 / 8 / 10		
504	Excès de pénétration	1 : >4mm ; 5 : > 3mm ; 8 : >2mm	1 / 5 / 8 / 10		
506	Débordement	1 : oui ; 10 : non	1 / 10		
507	Défaut d'alignement	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm	1 / 5 / 8 / 10		
509	Effondrement	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm	1 / 5 / 8 / 10		
510	Trou	1 : oui ; 10 : non	1 / 10		
511	Manque d'épaisseur	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm	1 / 5 / 8 / 10		
515	Retassure à la racine	1 : h>0,5 ; 5 : # =2 avec h<0,5mm ; 8 : # = 1 met h<0,5mm	1 / 5 / 8 / 10		
516	Rochage (porosité dans la racine)	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10		
517	Mauvaise reprise	1 : oui ; 10 : non	1 / 10		
601	Coup d'arc	1 : oui ; 10 : non	1 / 10		
602	Projection	1 : de trop / pas nettoyé ; 10 : peu ou pas	1 / 10		
x01	Soudure régulière	1 : pas régulier ; 10 : régulier	1 / 10		
x02	Soudure droite	1 : déviance >= 2mm ; 10 : déviance <2mm	1 / 10		
x03	Soudé complètement	1 : non ; 10 : oui	1 / 10		
x04	montage et soudage selon instructions	1 : non ; 50 : oui	1 / 50		
x05	Pointé selon instructions	1 : non ; 10 : oui	1 / 10		
x06	meulé sur la finision (envers et/ou endroit)	1 : oui ; 40 : non	1 / 40		
x07	END / ED	1 : non ; 10 : oui	1 / 10		
x08	RX OK ?	1 : non ; 10 : oui	1 / 10		
x10	pliage OK ?	1 : non ; 10 : oui	1 / 10		
x11	1ère pièce ?	1 : non ; 10 : oui	1 / 10		

Candidat n° :



135

P

BW

1.1

PE



pièce	Description	Description Quotations	min / max
07			Veuillez encrer la quote atteinte
100	Fissure	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
104	Fissure de cratère	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
2017	Piqûre	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (diamètre accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
2025	Retassure ouverte de cratère	1 : h>2mm ; 5 : h>1mm ; 8 : h>0,5mm (profondeur à.p.d. Surface métal de base)	1 / 5 / 8 / 10
4021	Manque de pénétration à la racine	1 : >2 fautes ; 5 : 2 fautes ; 8 : 1 faute	1 / 5 / 8 / 10
5012	Morsure : caniveau discontinu	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
5013	Caniveau à la racine	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
502	Surépaisseur excessive	1 : >7mm ; 5 : > 5mm ; 8 : >3mm	1 / 5 / 8 / 10
504	Excès de pénétration	1 : >4mm ; 5 : > 3mm ; 8 : >2mm	1 / 5 / 8 / 10
506	Débordement	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
507	Défaut d'alignement	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm	1 / 5 / 8 / 10
509	Effondrement	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm	1 / 5 / 8 / 10
510	Trou	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
511	Manque d'épaisseur	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm	1 / 5 / 8 / 10
515	Retassure à la racine	1 : h>0,5 ; 5 : # =2 avec h<0,5mm ; 8 : # = 1 met h<0,5mm	1 / 5 / 8 / 10
516	Rochage (porosité dans la racine)	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
517	Mauvaise reprise	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
601	Coup d'arc	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
602	Projection	1 : de trop / pas nettoyé ; 10 : peu ou pas	1 / 10
x01	Soudure régulière	1 : pas régulier ; 10 : régulier	1 / 10
x02	Soudure droite	1 : déviance >= 2mm ; 10 : déviance <2mm	1 / 10
x03	Soudé complètement	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x04	montage et soudage selon instructions	1 : non ; 50 : oui	1 / 50
x05	Pointé selon instructions	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x06	meulé sur la finition (envers et/ou endroit)	1 : oui ; 40 : non	1 / 40
x07	END / ED	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x08	RX OK ?	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x10	pliages OK ?	1 : non ; 10 : oui	1 / 10

Candidat n° :



135

P

BW

1.1

PC



pièce	Description	Description Quotations	min / max
08			Veillez encercler la quote atteinte
100	Fissure	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
104	Fissure de cratère	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
2017	Piqûre	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (diamètre accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
2025	Retassure ouverte de cratère	1 : h>2mm ; 5 : h>1mm ; 8 : h>0,5mm (profondeur à.p.d. Surface métal de base)	1 / 5 / 8 / 10
4021	Manque de pénétration à la racine	1 : >2 fautes ; 5 : 2 fautes ; 8 : 1 faute	1 / 5 / 8 / 10
5012	Morsure : caniveau discontinu	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
5013	Caniveau à la racine	1 : >25mm ; 5 : >10mm ; 8 : >5mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
502	Surépaisseur excessive	1 : >7mm ; 5 : > 5mm ; 8 : >3mm	1 / 5 / 8 / 10
504	Excès de pénétration	1 : >4mm ; 5 : > 3mm ; 8 : >2mm	1 / 5 / 8 / 10
506	Débordement	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
507	Défaut d'alignement	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm	1 / 5 / 8 / 10
509	Effondrement	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm	1 / 5 / 8 / 10
510	Trou	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
511	Manque d'épaisseur	1 : >2mm ; 5 : >1mm ; 8 >0,5mm	1 / 5 / 8 / 10
515	Retassure à la racine	1 : h>0,5 ; 5 : # =2 avec h<0,5mm ; 8 : # = 1 met h<0,5mm	1 / 5 / 8 / 10
516	Rochage (porosité dans la racine)	1 : >3mm ; 5 : >2mm ; 8 : > 1mm (longueur accumulée)	1 / 5 / 8 / 10
517	Mauvaise reprise	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
601	Coup d'arc	1 : oui ; 10 : non	1 / 10
602	Projection	1 : de trop / pas nettoyé ; 10 : peu ou pas	1 / 10
x01	Soudure régulière	1 : pas régulier ; 10 : régulier	1 / 10
x02	Soudure droite	1 : déviance >= 2mm ; 10 : déviance <2mm	1 / 10
x03	Soudé complètement	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x04	montage et soudage selon instructions	1 : non ; 50 : oui	1 / 50
x05	Pointé selon instructions	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x06	meulé sur la finition (envers et/ou endroit)	1 : oui ; 40 : non	1 / 40
x07	END / ED	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x08	RX OK ?	1 : non ; 10 : oui	1 / 10
x10	pliage OK ?	1 : non ; 10 : oui	1 / 10