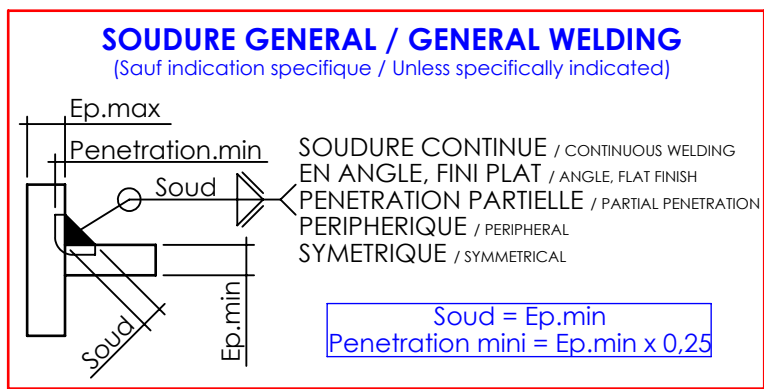


LISTE MECANO SOUDEE									
REF MECANO	QTE	DESIGNATION	DIA.	LARG.	LONG.	EP.	MATERIAU	MASSE	DETAIL
1739-002-004-01	2	DECOUPE LASER	250	2580	15		S355JR (E36-2)	73.98	OUI
1739-002-004-02	1	DECOUPE LASER	2400	2580	8		S355JR (E36-2)	380.80	OUI
1739-002-004-03	2	DECOUPE LASER	225	780,500	15		S355JR (E36-2)	19.41	OUI
1739-002-004-04	5	DECOUPE LASER	175	197,557	15		S355JR (E36-2)	2.68	OUI
1739-002-004-05	8	DECOUPE LASER	140	200	8		S355JR (E36-2)	1.75	OUI
1739-002-004-06	9	UPN 200x75		781.5			1.0037 (S235JR)	19.43	OUI
1739-002-004-07	2	PLAT	140	345	8		S355JR (E36-2)	3.01	OUI
1739-002-004-08	2	PLAT	140	190	8		S355JR (E36-2)	1.46	OUI
1739-002-004-09	2	PLAT	60	2445	8		S355JR (E36-2)	9.15	OUI
1739-002-004-10	2	PLAT	140	1090	8		S355JR (E36-2)	9.52	OUI
1739-002-004-11	4	DECOUPE LASER	220	500	25		S355JR (E36-2)	20.15	OUI
1739-002-004-12	4	DECOUPE LASER	200	470	25		S355JR (E36-2)	17.23	OUI
1739-002-004-13	2	DECOUPE LASER	150	248	20		S355JR (E36-2)	5.46	OUI
1739-002-004-15	8	BAQUET	92	40			X30Cr13 (E30Cr13)	0.68	OUI
1739-002-004-14	2	DECOUPE LASER	218,500		20		S355JR (E36-2)	9.22	OUI
1739-002-004-16	2	DECOUPE LASER	295	715	30		S355JR (E36-2)	31.39	OUI
1739-002-004-17	2	DECOUPE LASER	128,750		10		S355JR (E36-2)	1.93	OUI
1739-002-004-18	1	UPN 200x75		1117.5			S355JR (E36-2)	27.67	OUI
1739-002-004-19	1	UPN 200x75		1117.5			S355JR (E36-2)	27.67	OUI
1739-002-004-20	1	UPN 200x75		165			S355JR (E36-2)	4.11	OUI
1739-002-004-21	1	DECOUPE LASER	320	500	8		S355JR (E36-2)	9.31	OUI
1739-002-004-22	2	PLAT	60	504	10		S355JR (E36-2)	2.29	OUI
1739-002-004-23	1	DECOUPE LASER	179	719,41	10		S355JR (E36-2)	81.08	OUI
1739-002-004-24	2	DECOUPE LASER	225	780,500	15		S355JR (E36-2)	20.15	OUI
1739-002-004-25	2	DECOUPE LASER	225	780,500	15		S355JR (E36-2)	19.41	OUI
1739-002-004-26	2	DECOUPE LASER	100	154	10		S355JR (E36-2)	0.68	OUI
1739-002-004-27	2	DECOUPE LASER	100	140	10		S355JR (E36-2)	0.62	OUI
1739-002-004-28	2	DECOUPE LASER	100	126	10		S355JR (E36-2)	0.56	OUI
1739-002-004-29	2	DECOUPE LASER	100	112	10		S355JR (E36-2)	0.50	OUI
1739-002-004-30	2	DECOUPE LASER	100	99	10		S355JR (E36-2)	0.44	OUI
1739-002-004-31	2	DECOUPE LASER	100	85	10		S355JR (E36-2)	0.39	OUI
1739-002-004-32	5	DECOUPE LASER	100	178	10		S355JR (E36-2)	0.78	OUI
1739-002-004-33	3	UPN 200x75		2440			S355JR (E36-2)	61.34	NON
1739-002-004-34	2	DECOUPE LASER	112	200	10		S355JR (E36-2)	1.34	OUI

REMARQUE:  
- Surface à peindre: environ 37m²

## FOLIO 1: PLAN DE SOUDURE

FOLIO 1: Plan de soudure  
FOLIO 2: Plans des débits  
FOLIO 3: Vues 3D



- Ajout annotation détail B (folio 1: E1) - Mq: tableau mécano-soudure - Modif: annotation du REPT 5 (folio 2: C11) - Modif: cote position taraudage REPT1 (folio 2: E12) - Ajout note surface à peindre (folio 1: L2)			15/01/2025	C. JUZANS
- Modif: tol. alésage (folio 2: N11) - Modif: position taraudage REPT1 (folio 2: E12)			19/11/2024	C. JUZANS
- Modif: tol. alésage (folio 1: B4) - Modif: Ø sur pièces détail REPT1 (12/25 (folio 2: F11) / H11 / N8) - Modif: Ø sur bague REPT5 (folio 2: N8)			15/10/2024	C. JUZANS
Création du plan			16/09/2024	C. JUZANS
DESCRIPTION			DATE MODIF	DESSINATEUR
INDICES DE REVISIONS				
BON POUR FABRICATION le 16/01/2025				
16/09/2024	C. JUZANS	C. JUZANS	1496.45	
S355JR (E36-2)		PEINTURE ACQPA COULEUR ROUGE		
TOLERANCES GENERALES USINAGES/GEOMETRIQUE = ISO-2768-MK MECANO SOUDURE = 1 mm/m TRAITEMENT DES COINS INTERIEURS = R 0.4 ± 0.1 TRAITEMENT DES COINS EXTERIEURS = Ch 0.2x45° ± 0.1 ETAT DE SURFACE : USEE = 6.3 ; BRUT = 12.5		1:10 A0 000222		
VANNE D'AQUEDUC D'ANDREY		1739-002-004		
ECLUSE 160X12M		DETAIL		
VANNE 160X12M		CORPS DE VANNE		
1/3				



## FOLIO 2: PLAN DES DEBITS

Technical drawing showing the plan view of a rectangular structure, likely a container or tank, with dimensions and callouts.

**Top View Dimensions:**

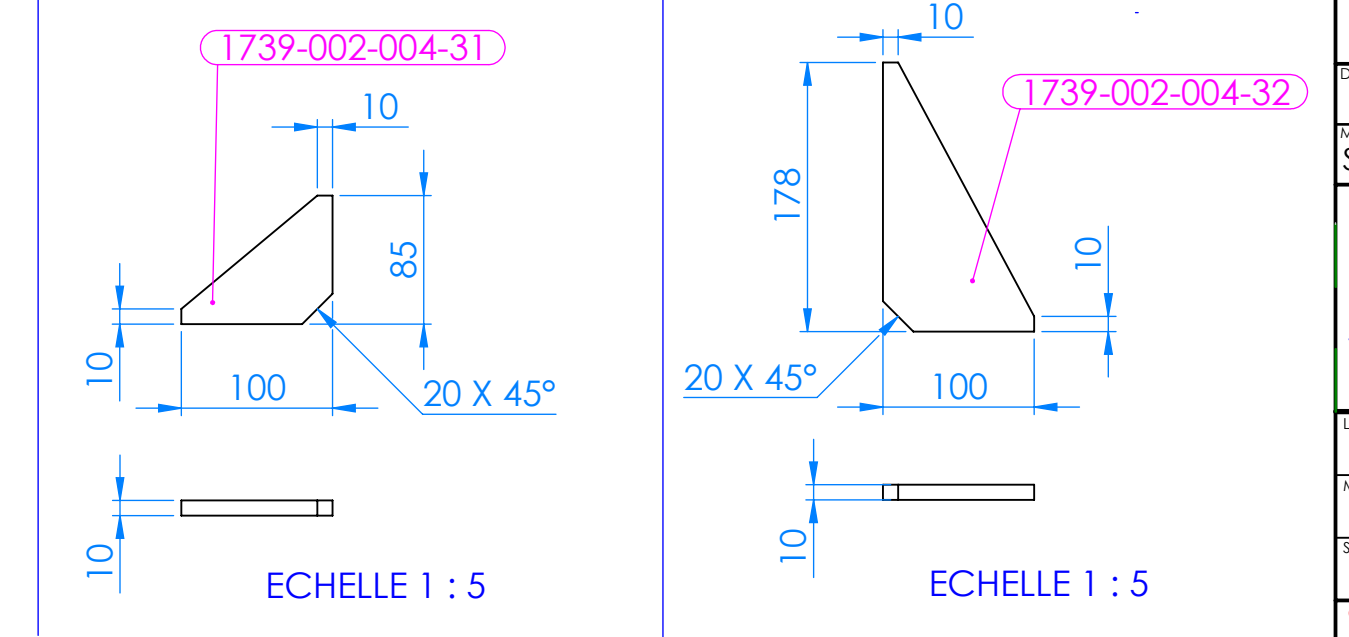
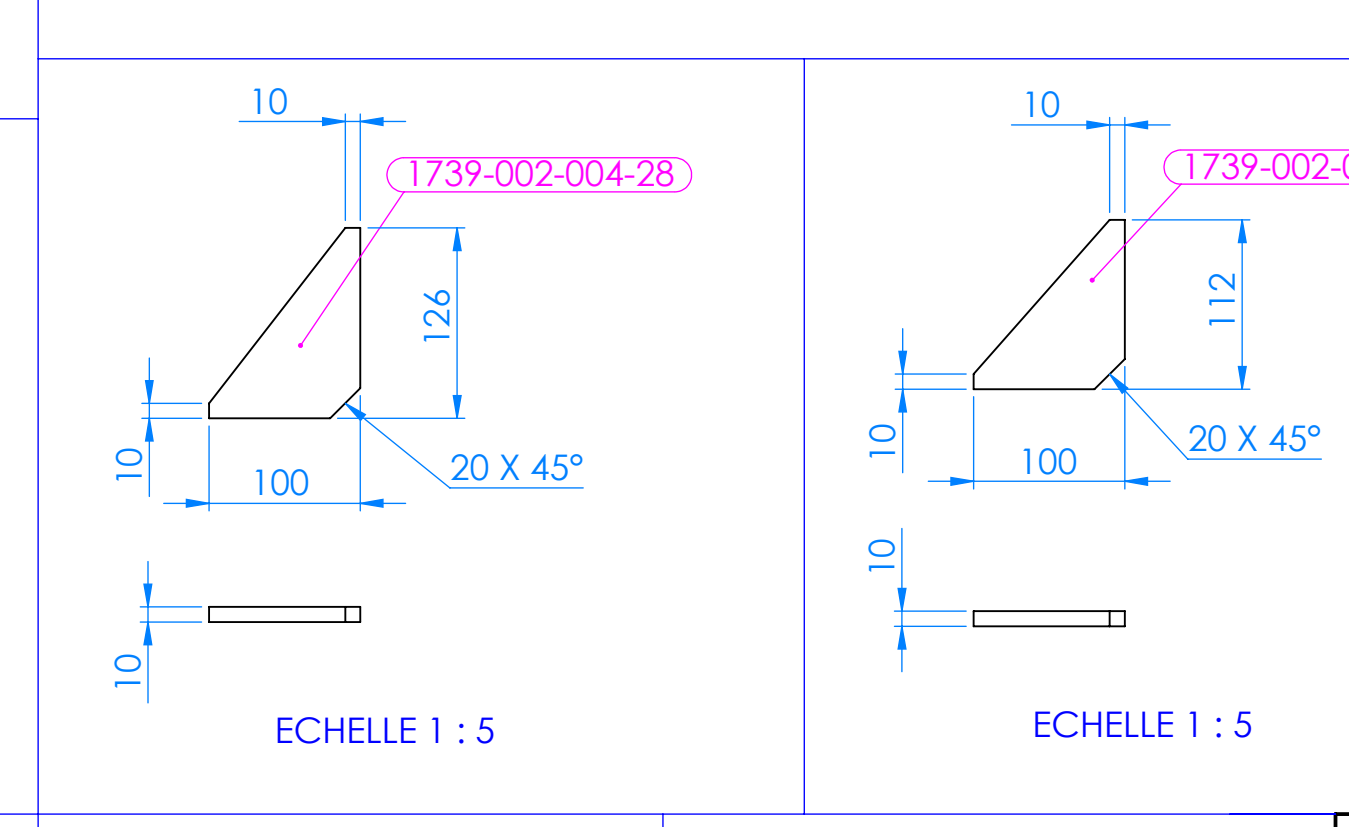
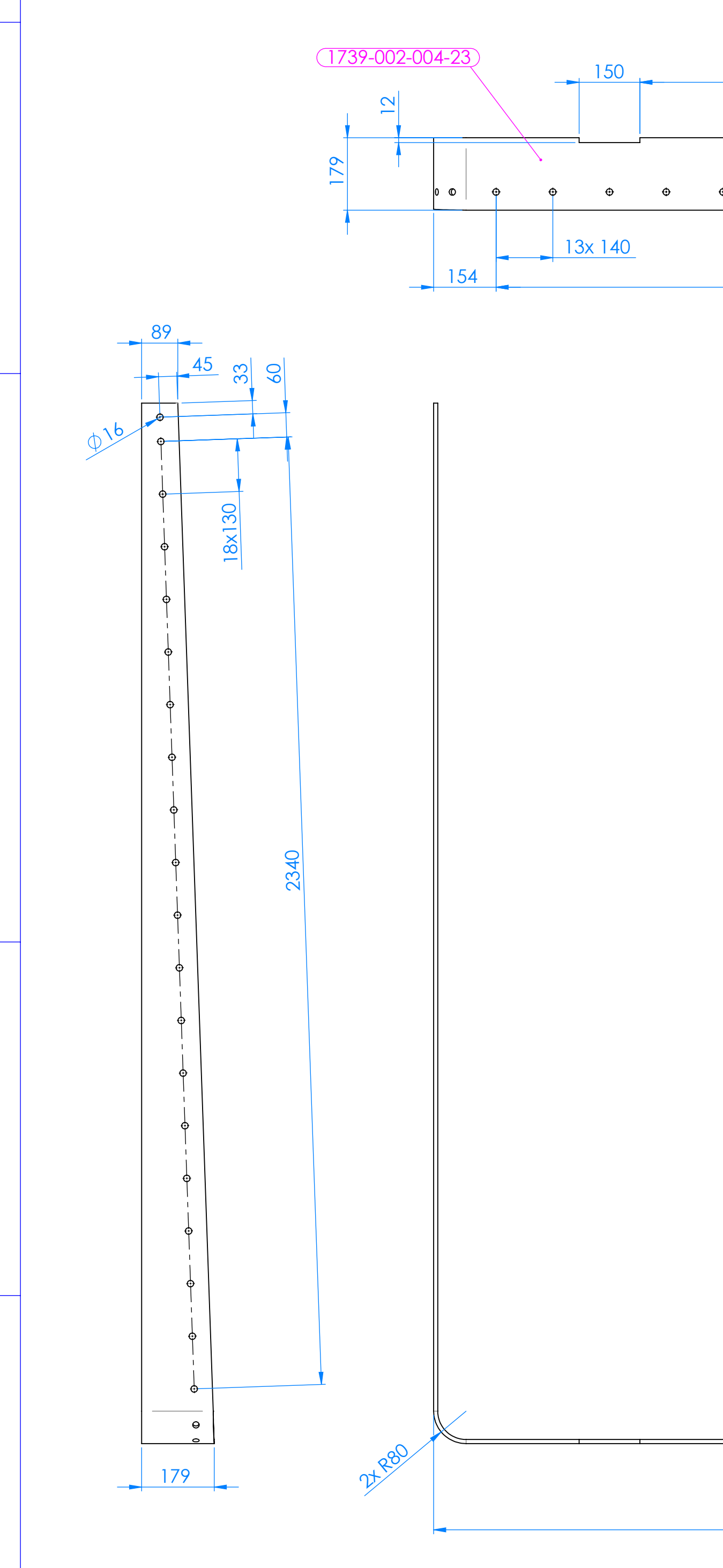
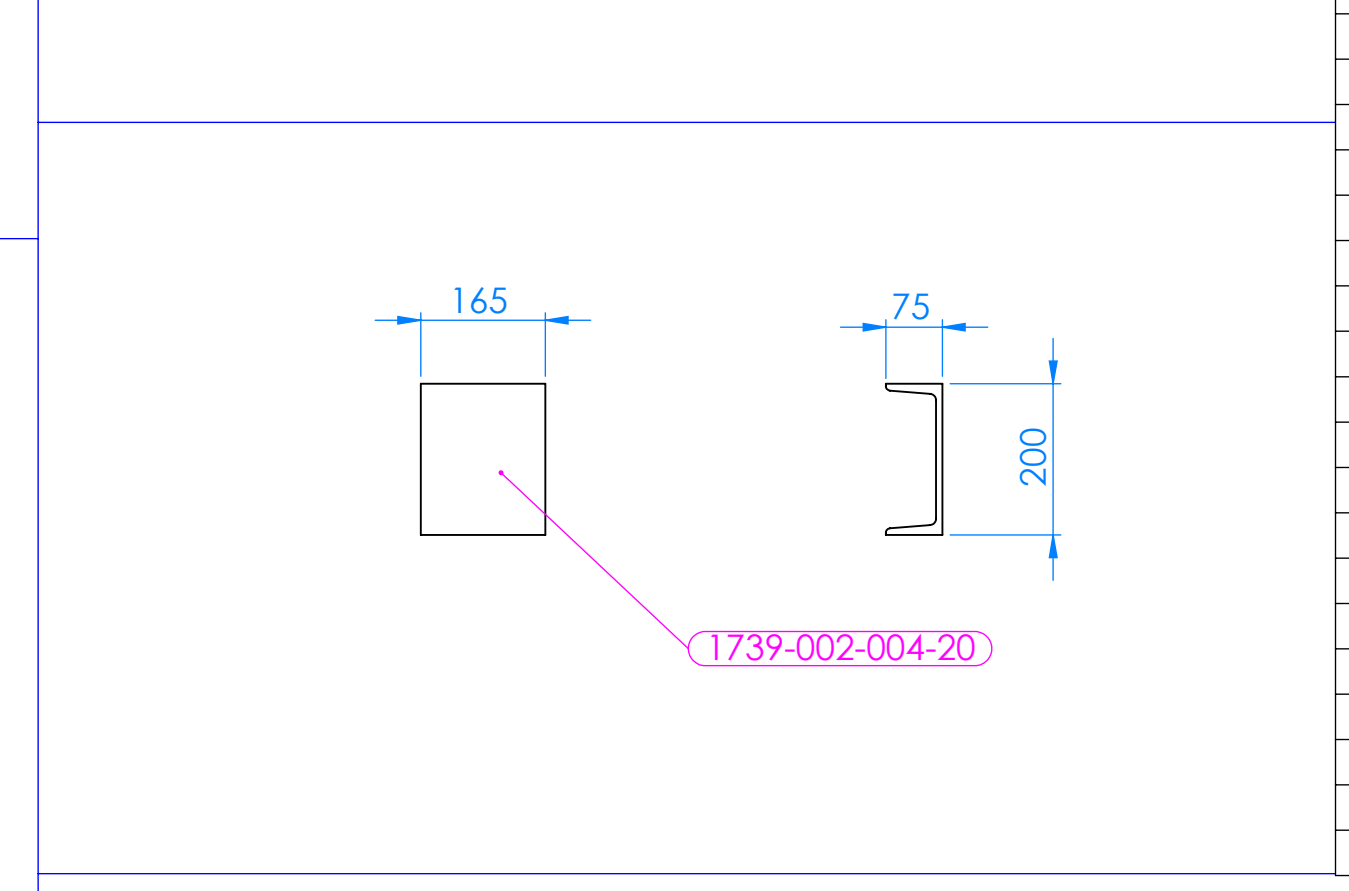
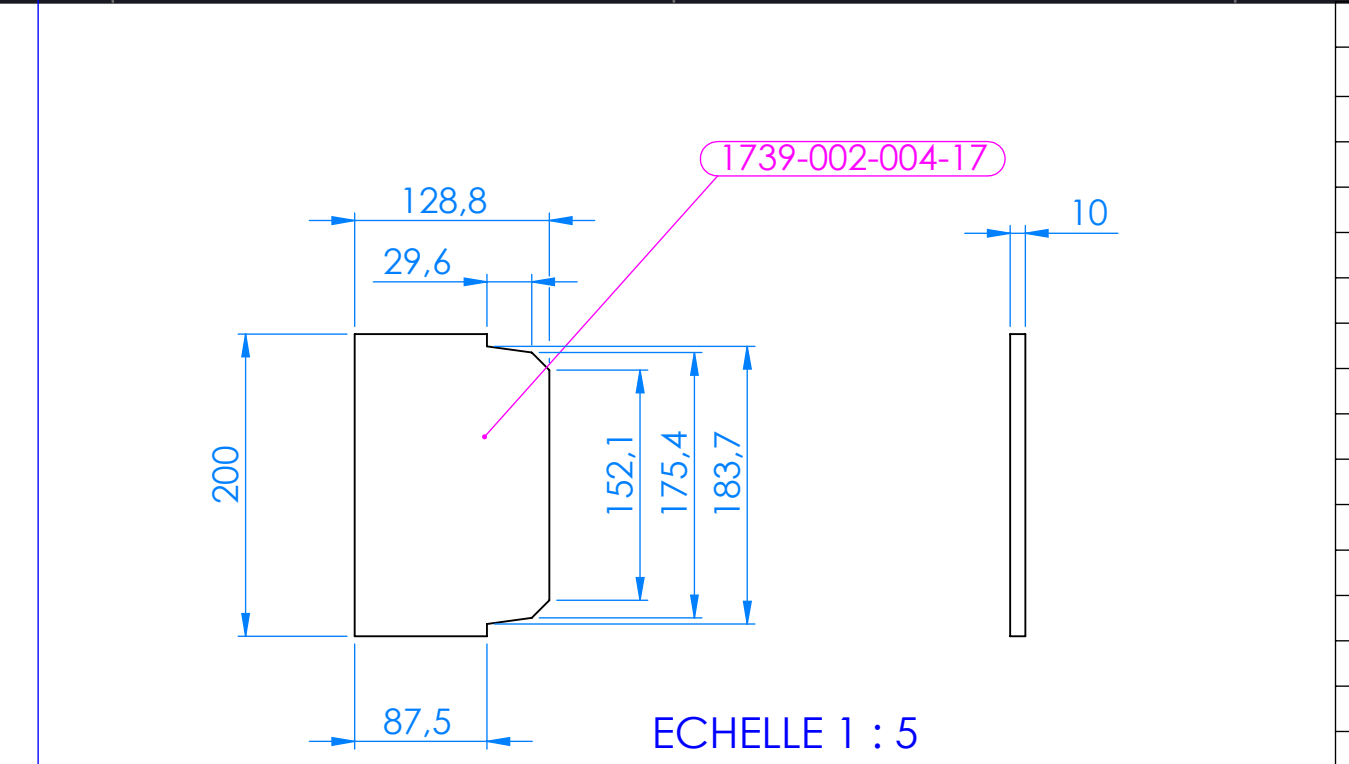
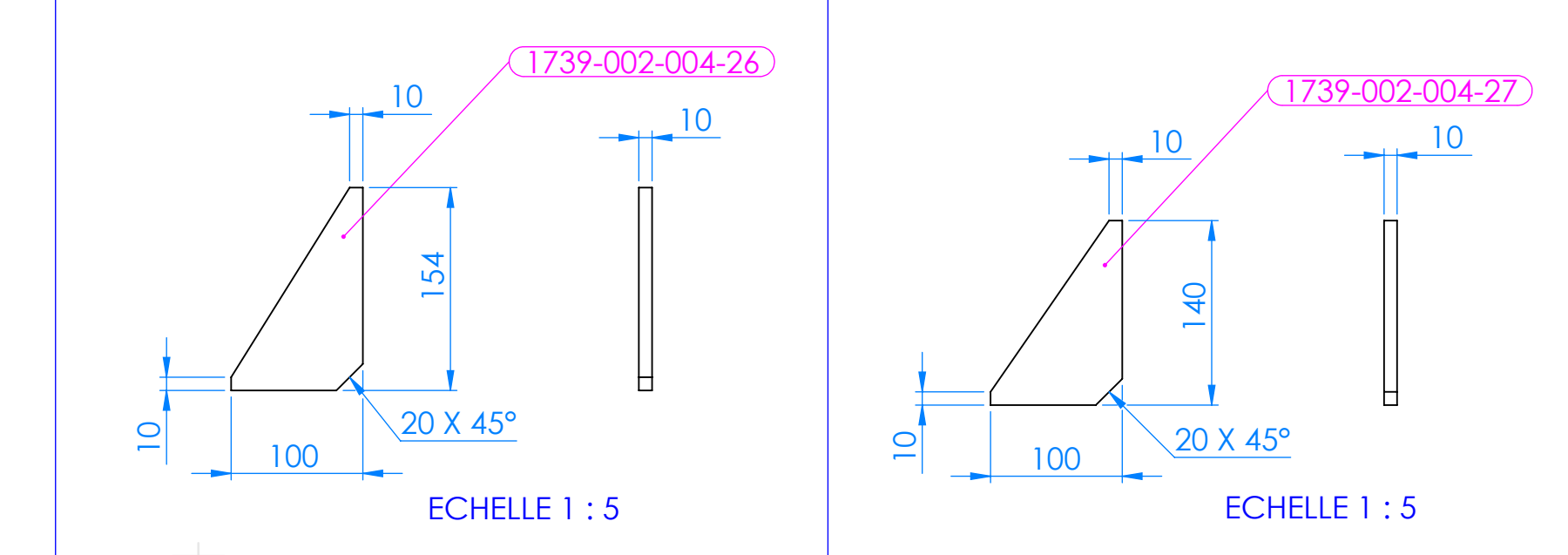
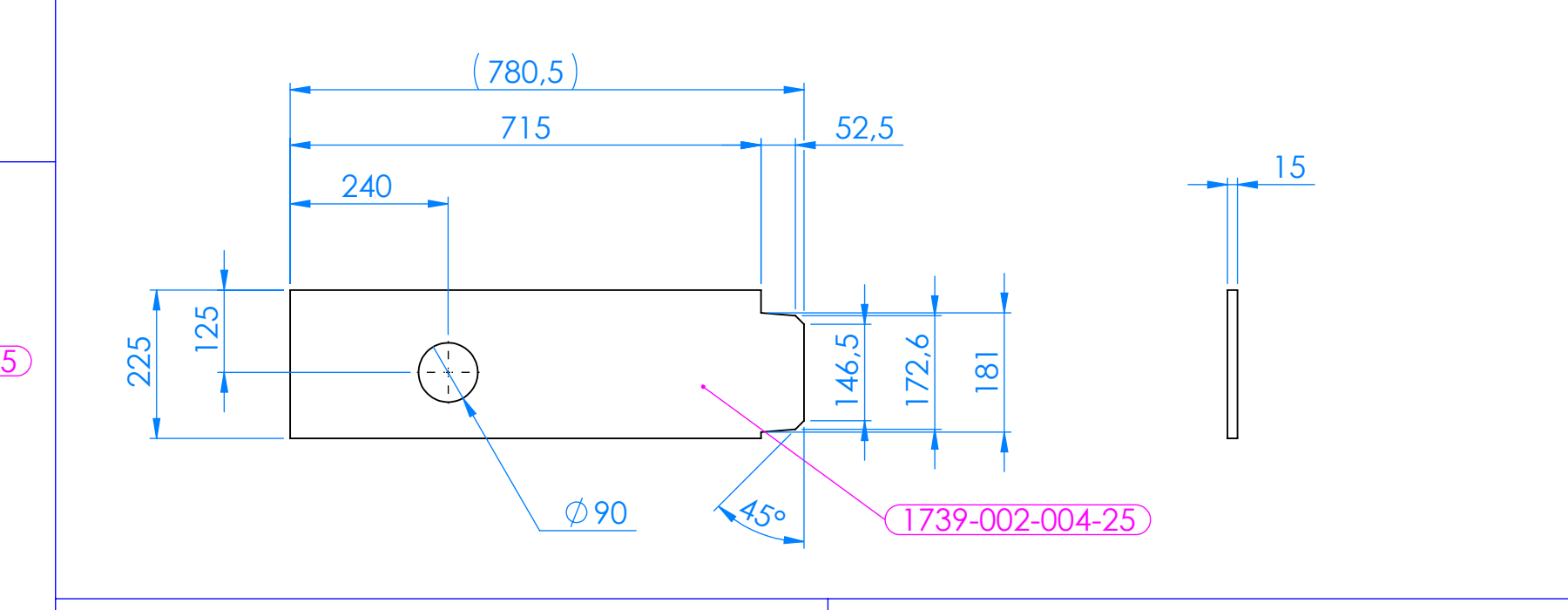
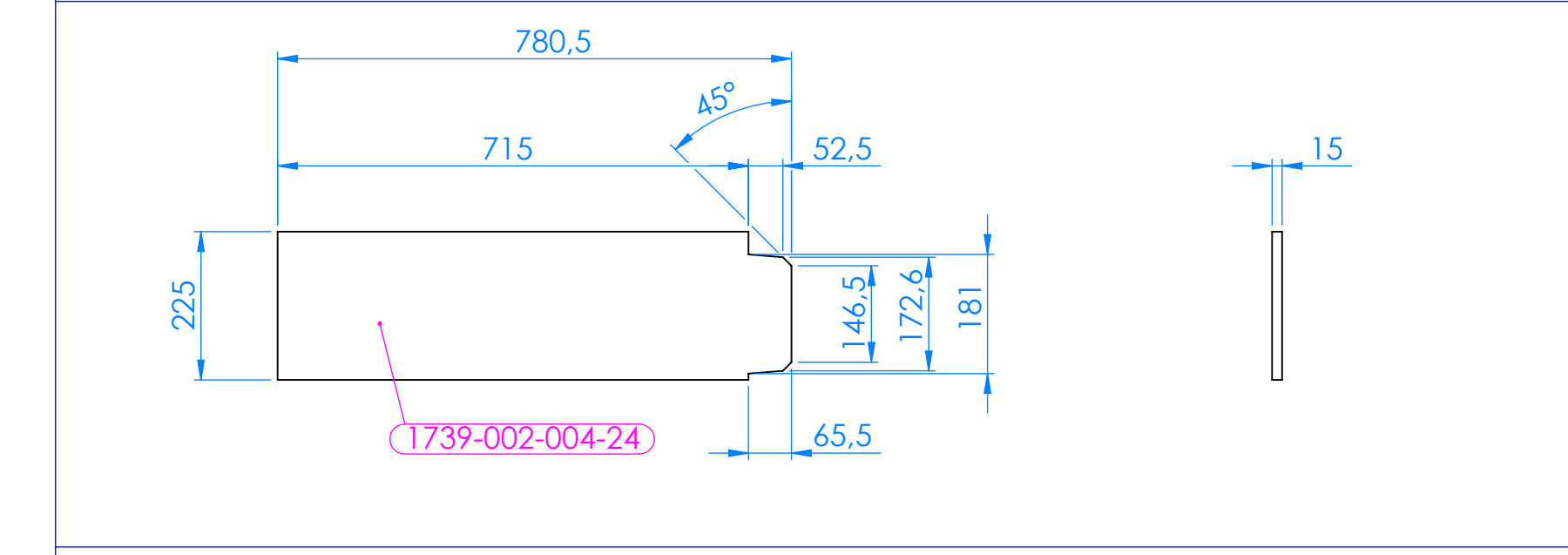
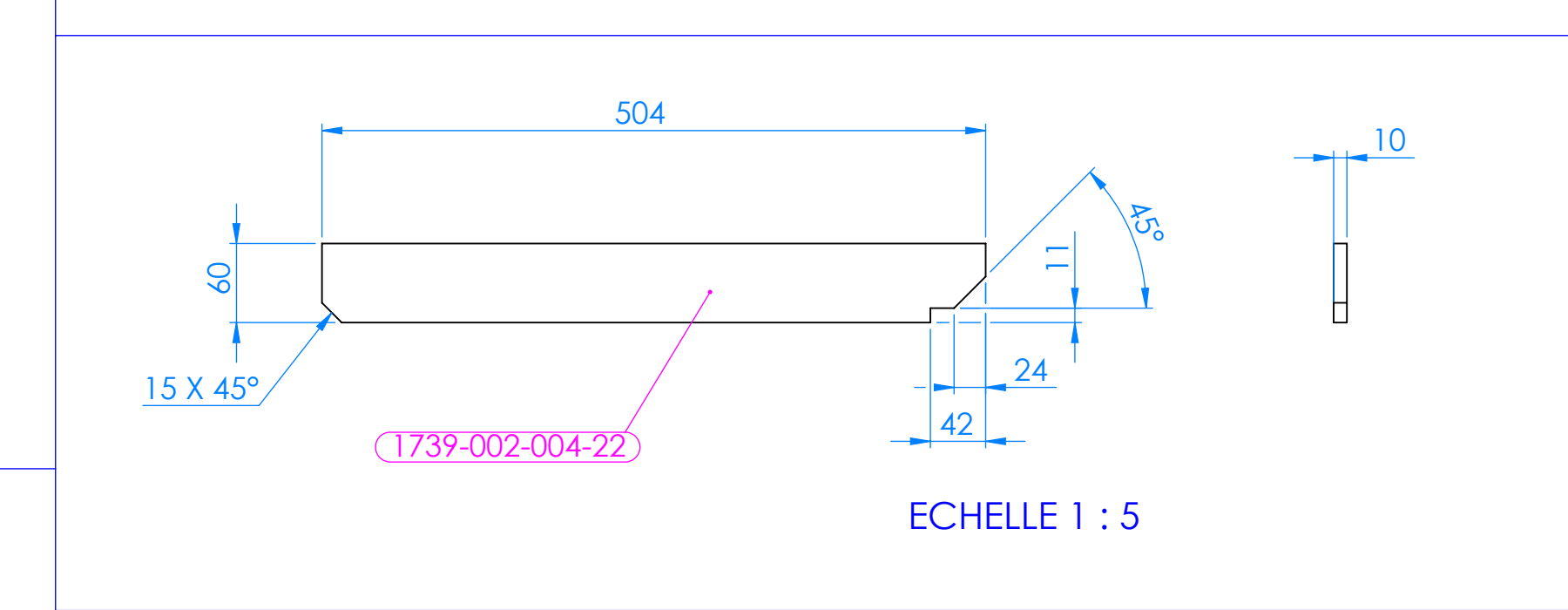
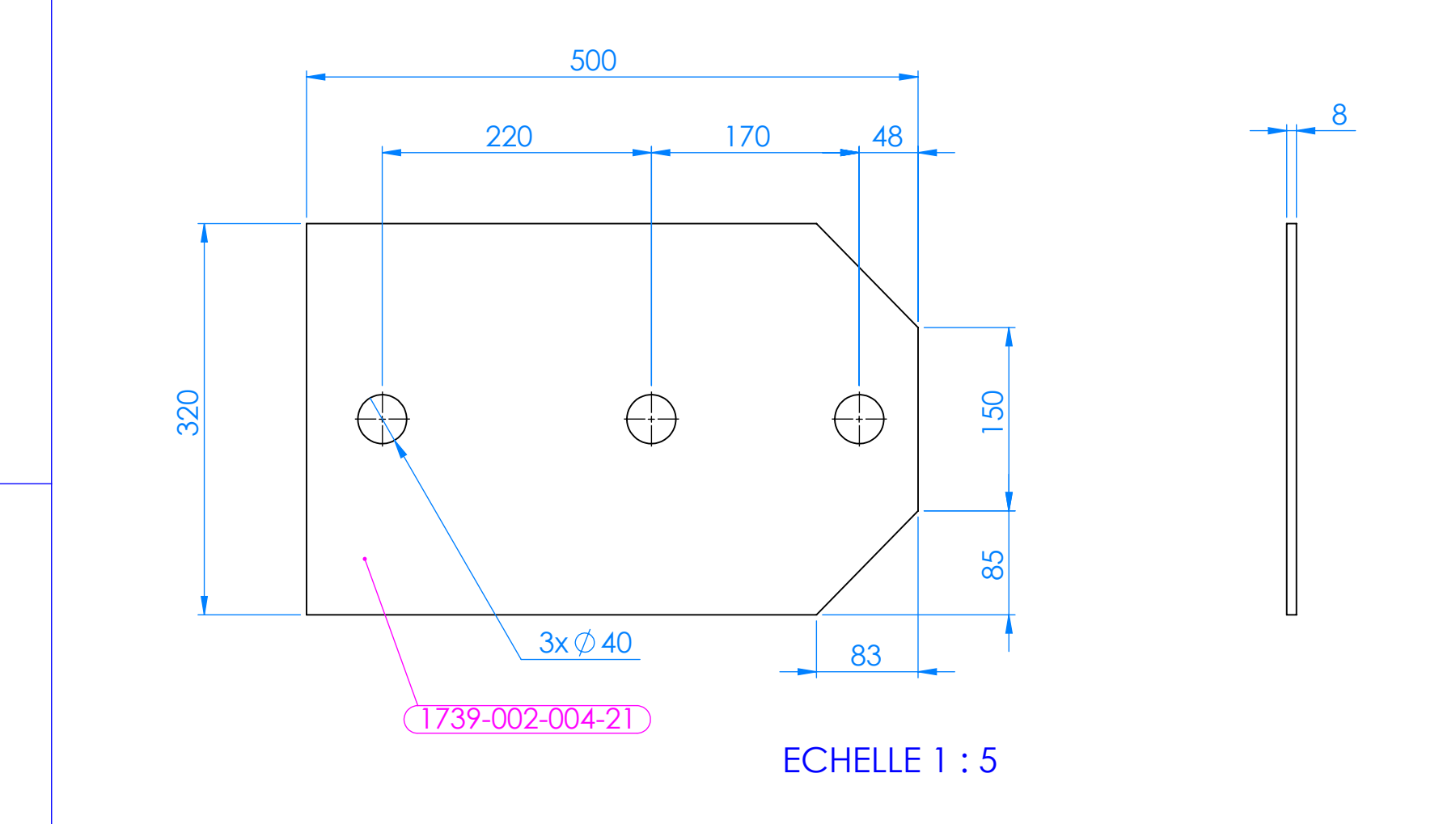
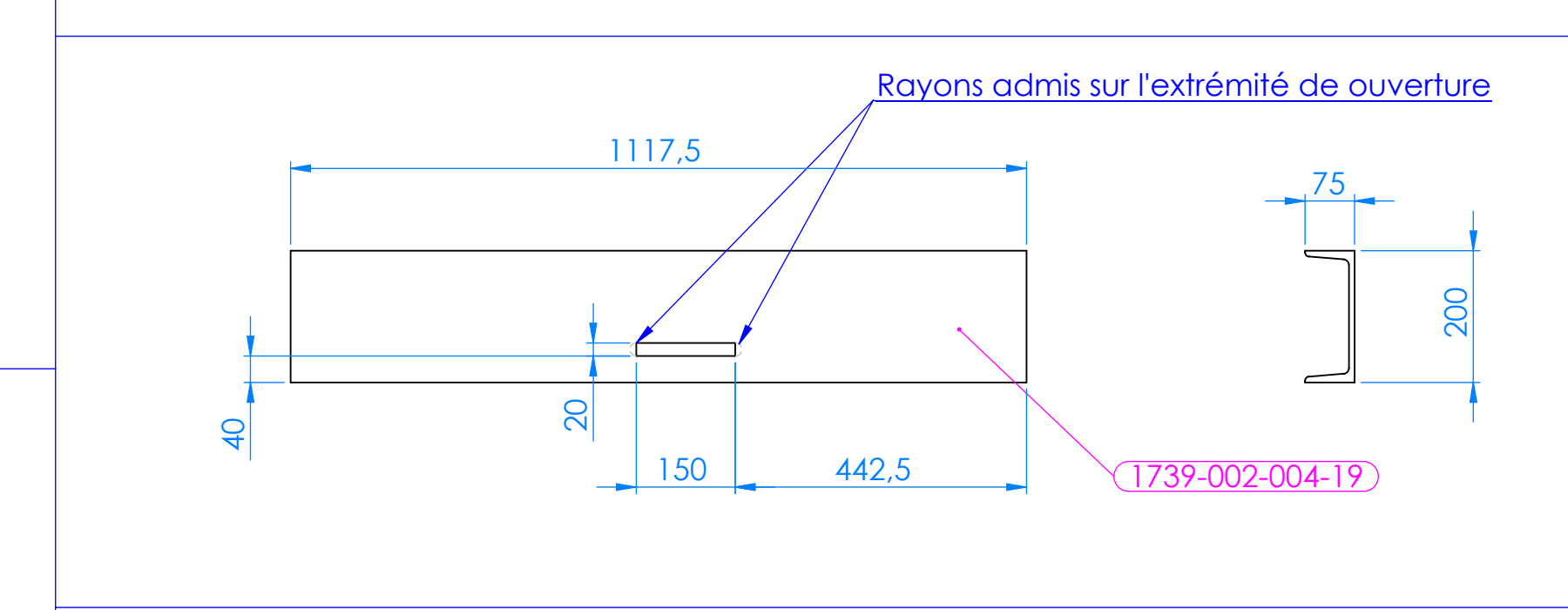
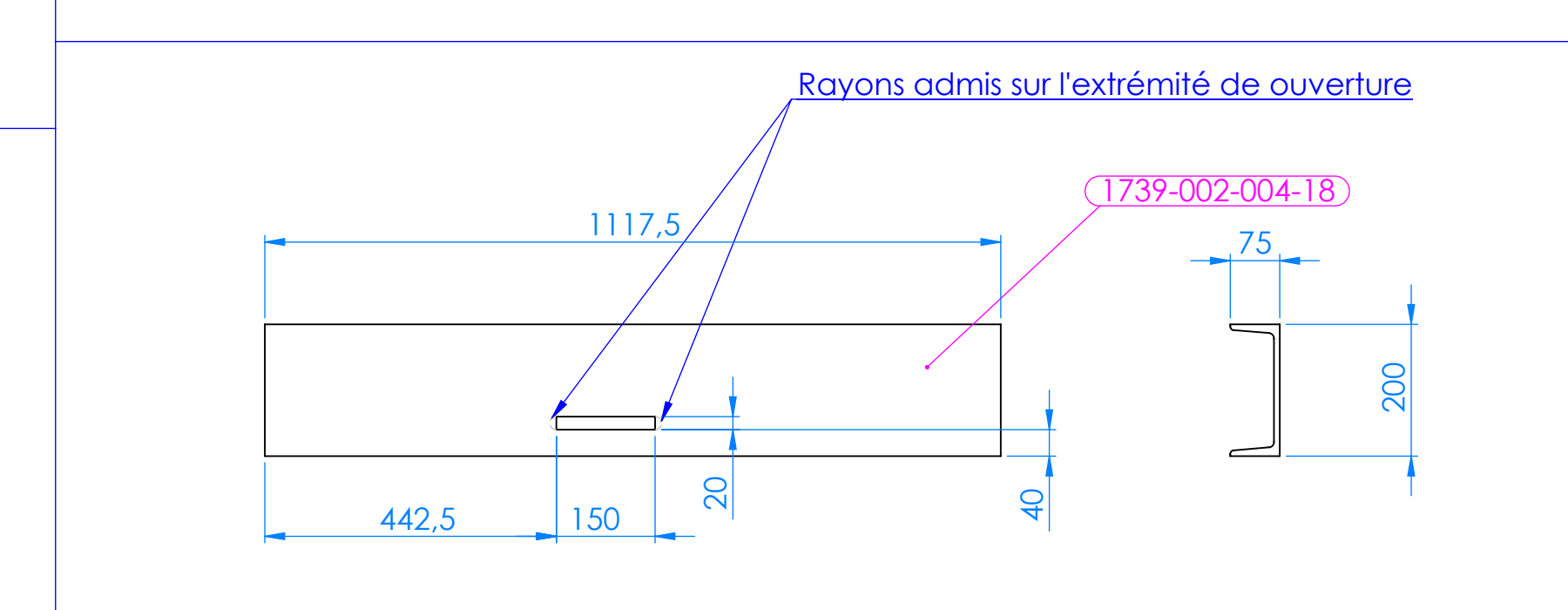
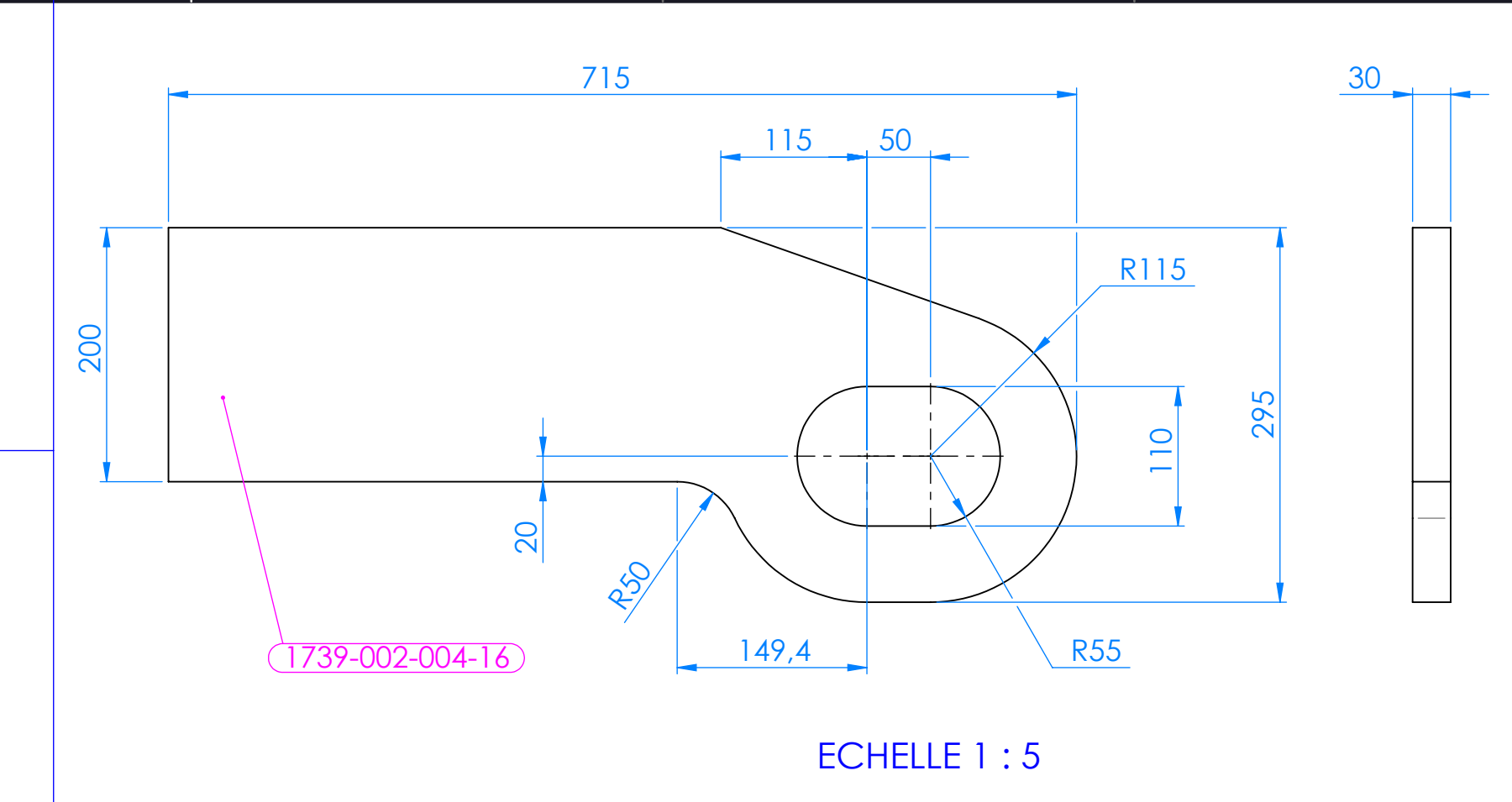
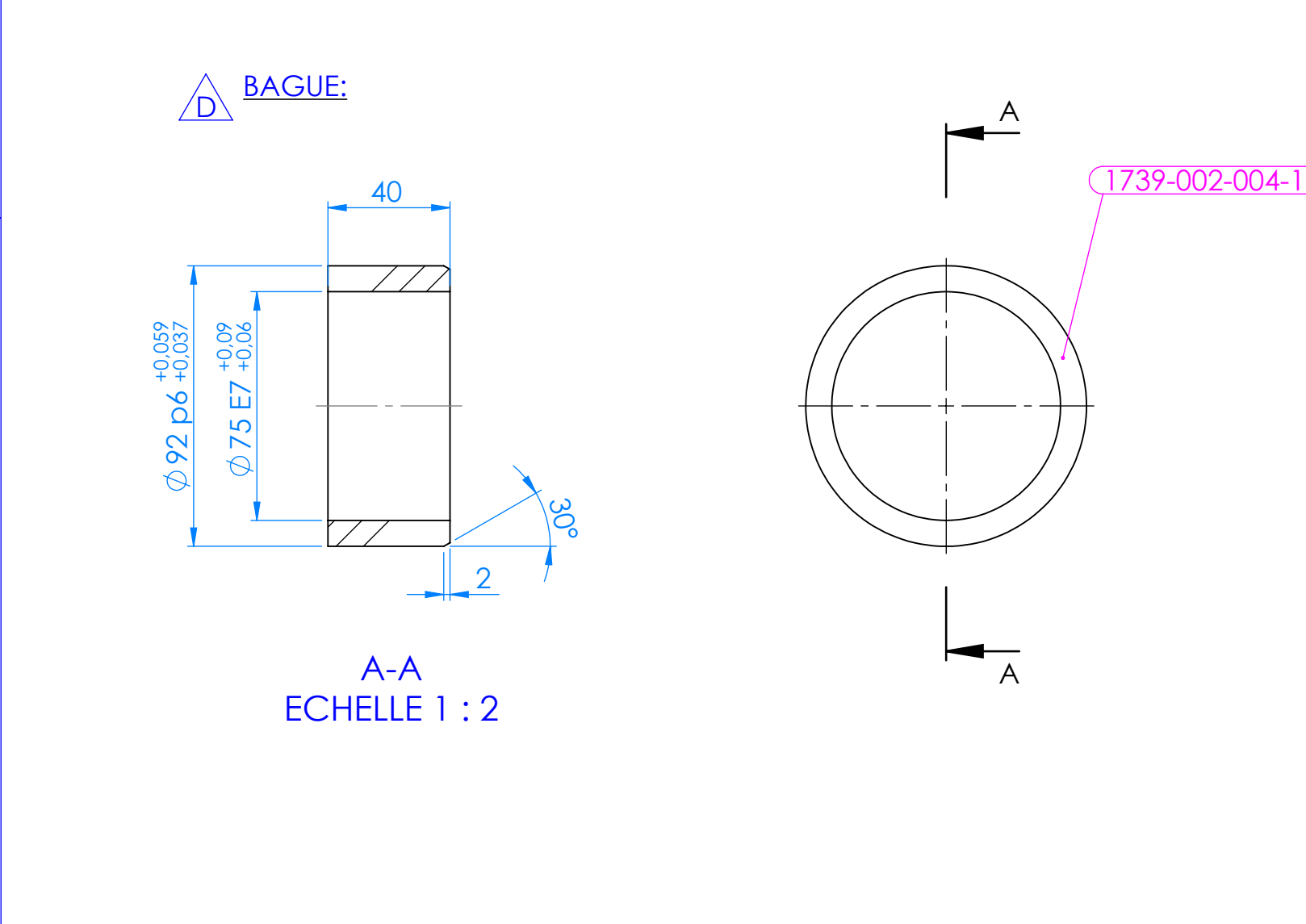
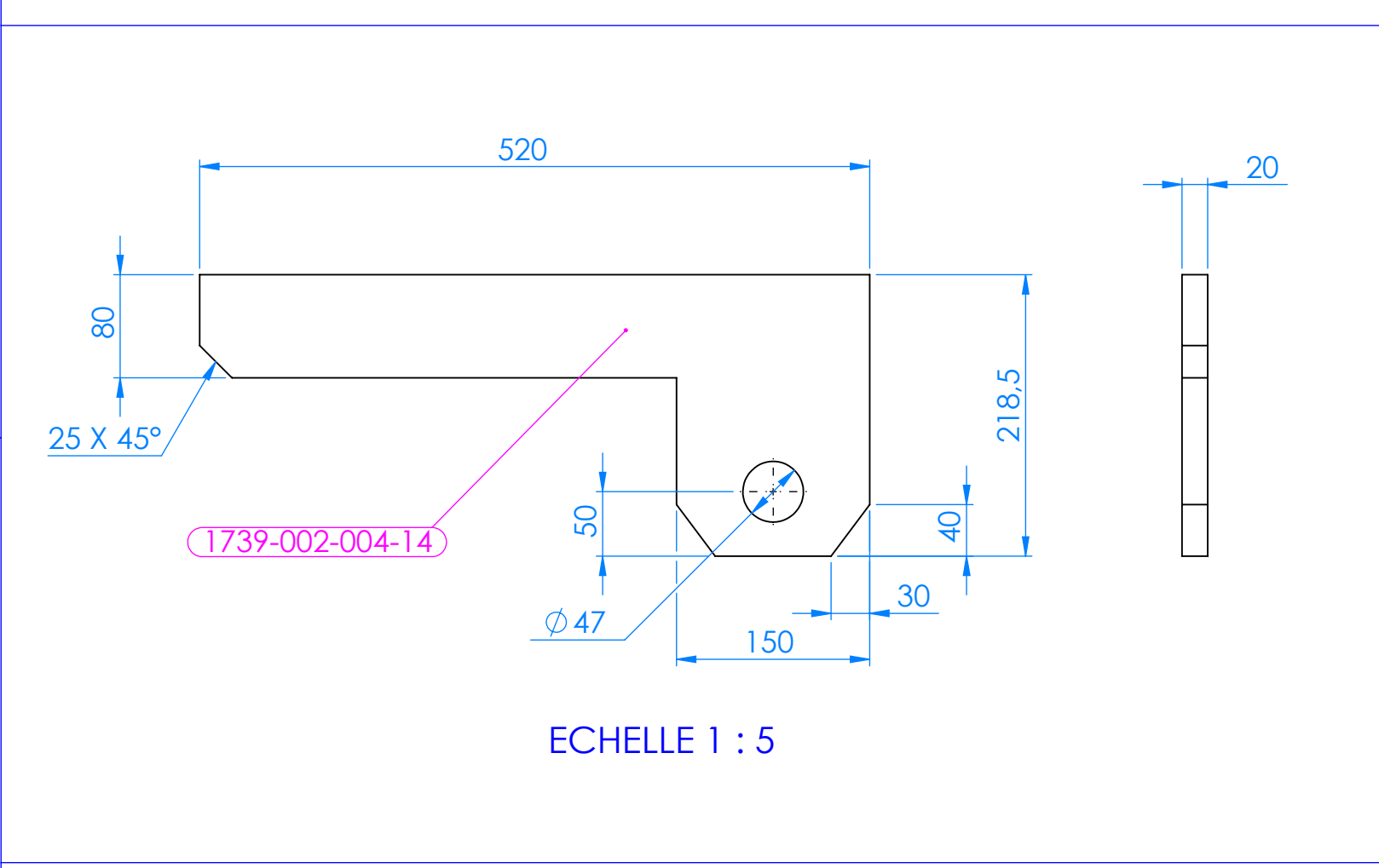
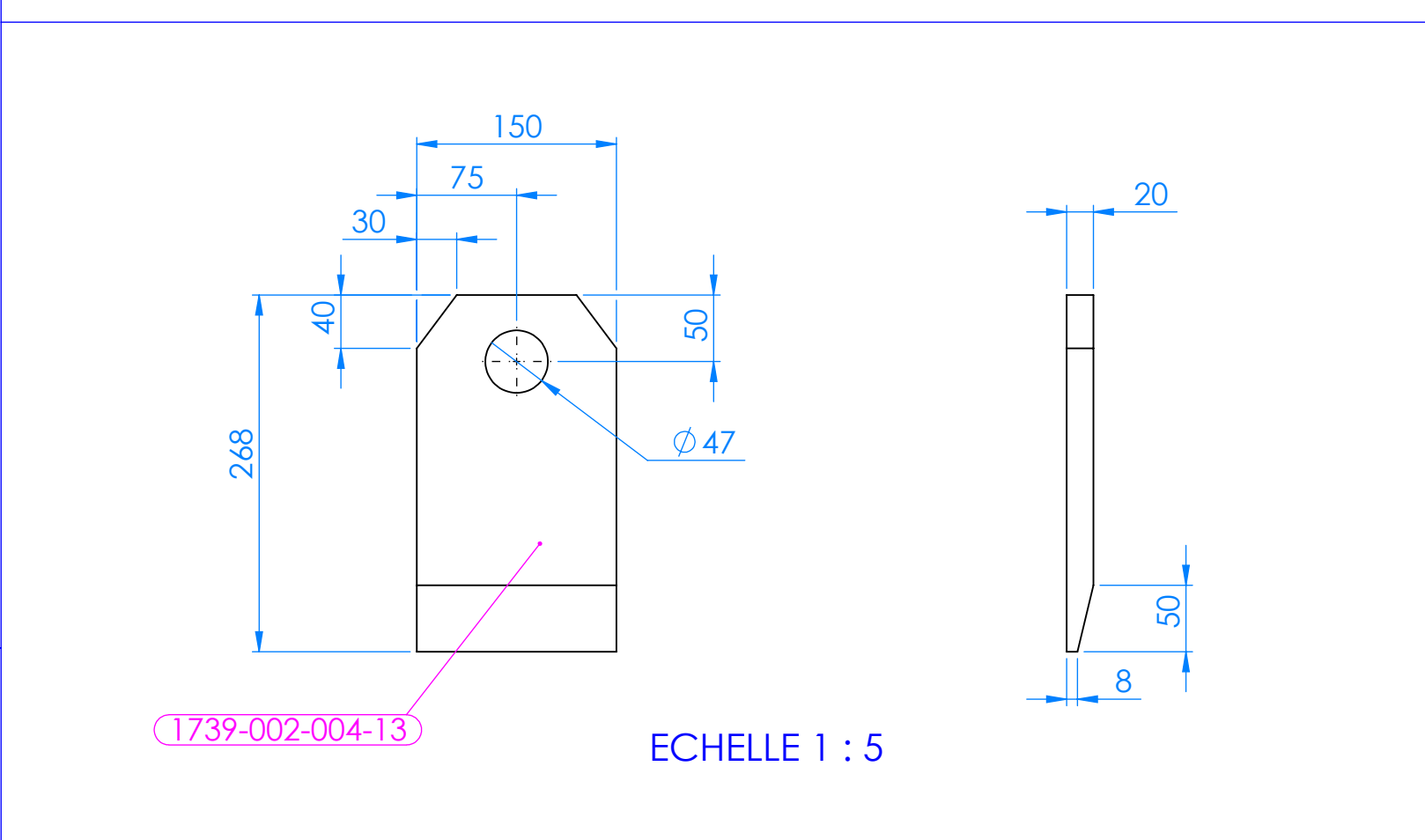
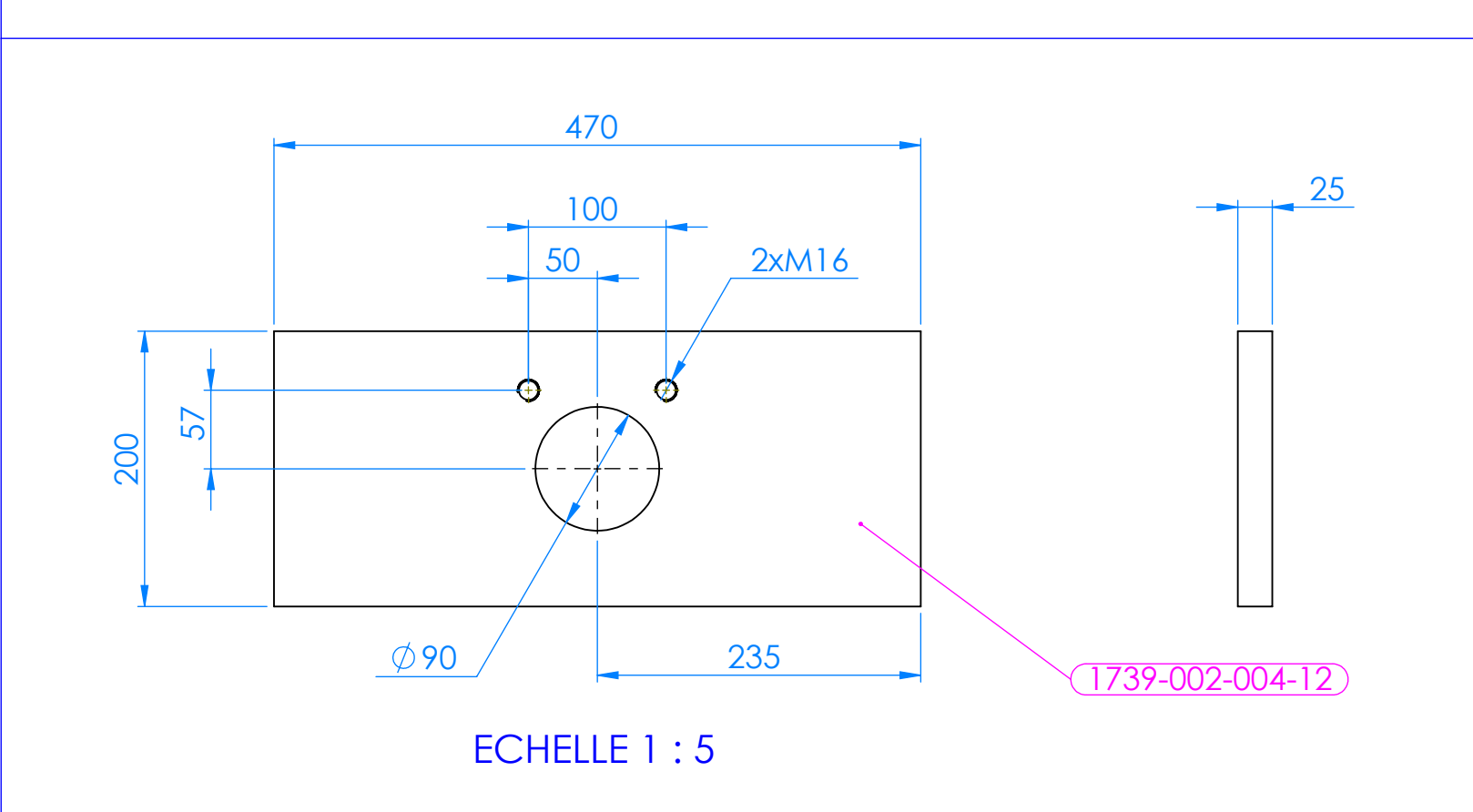
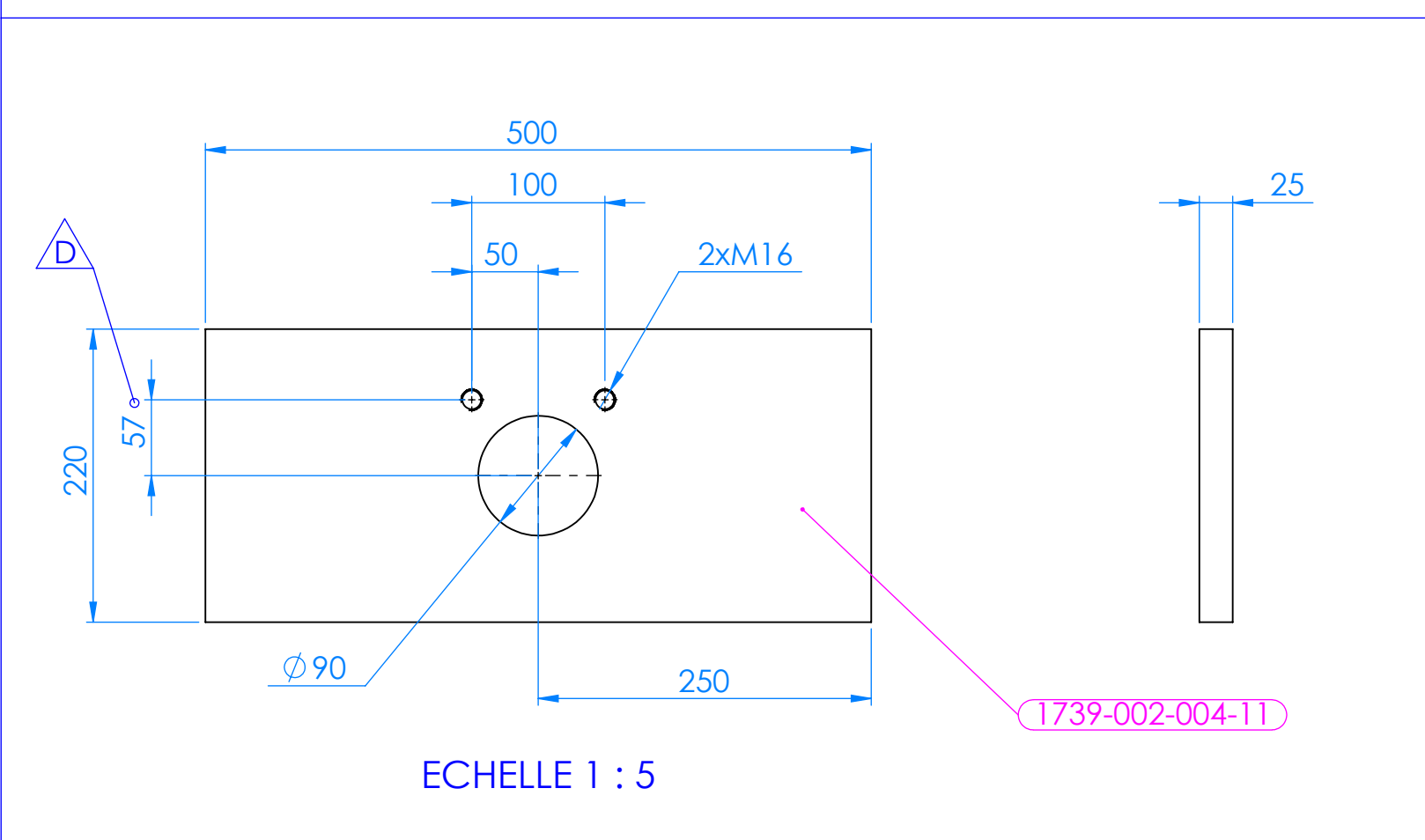
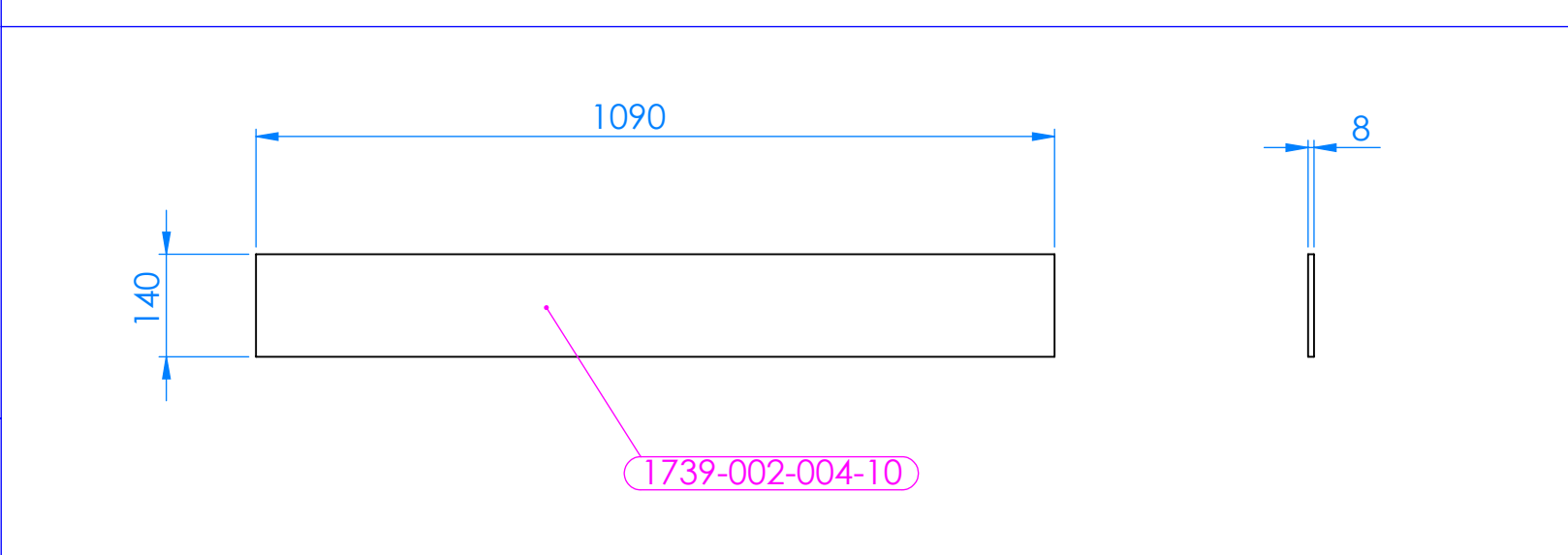
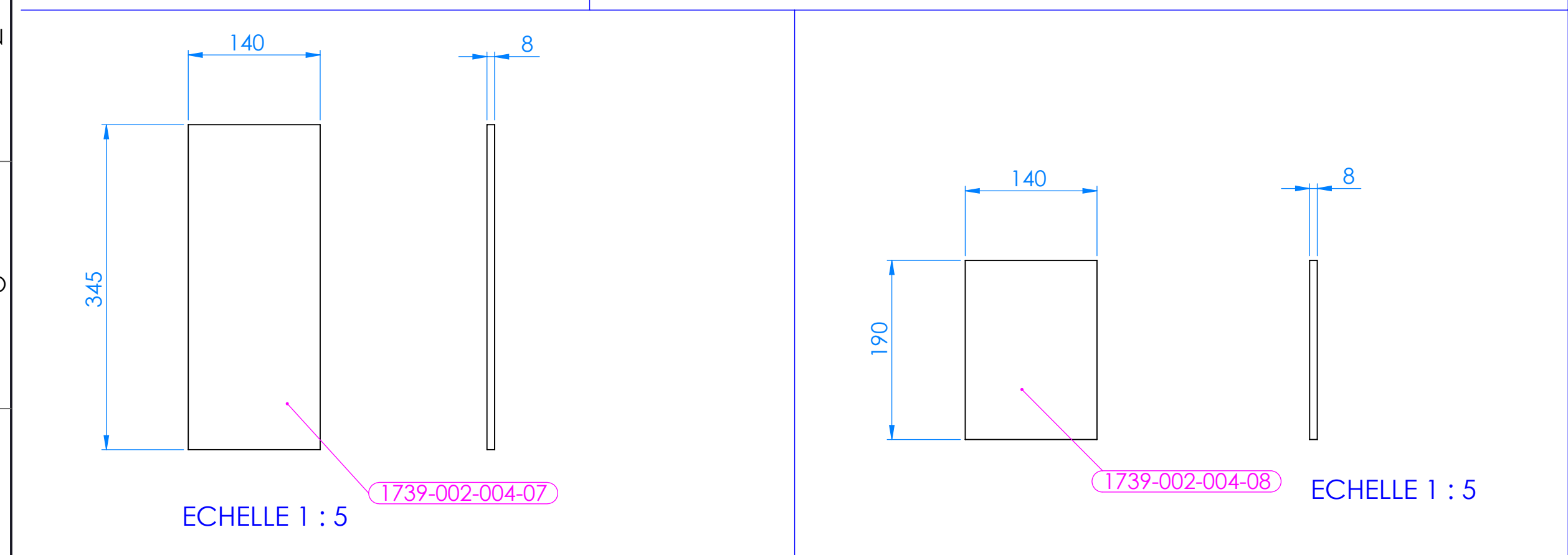
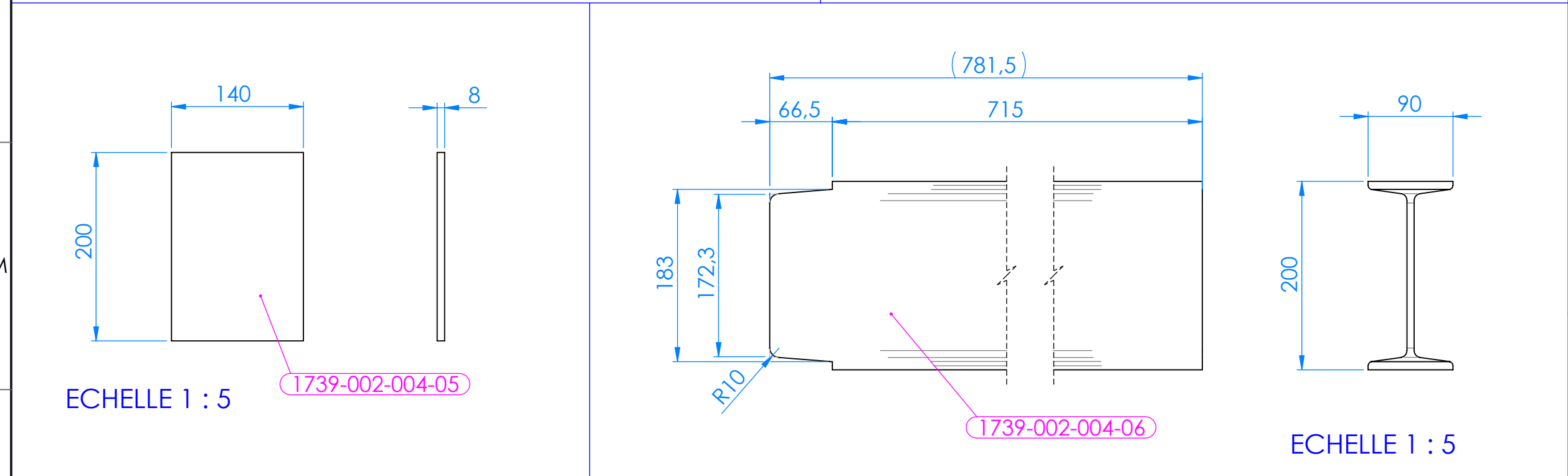
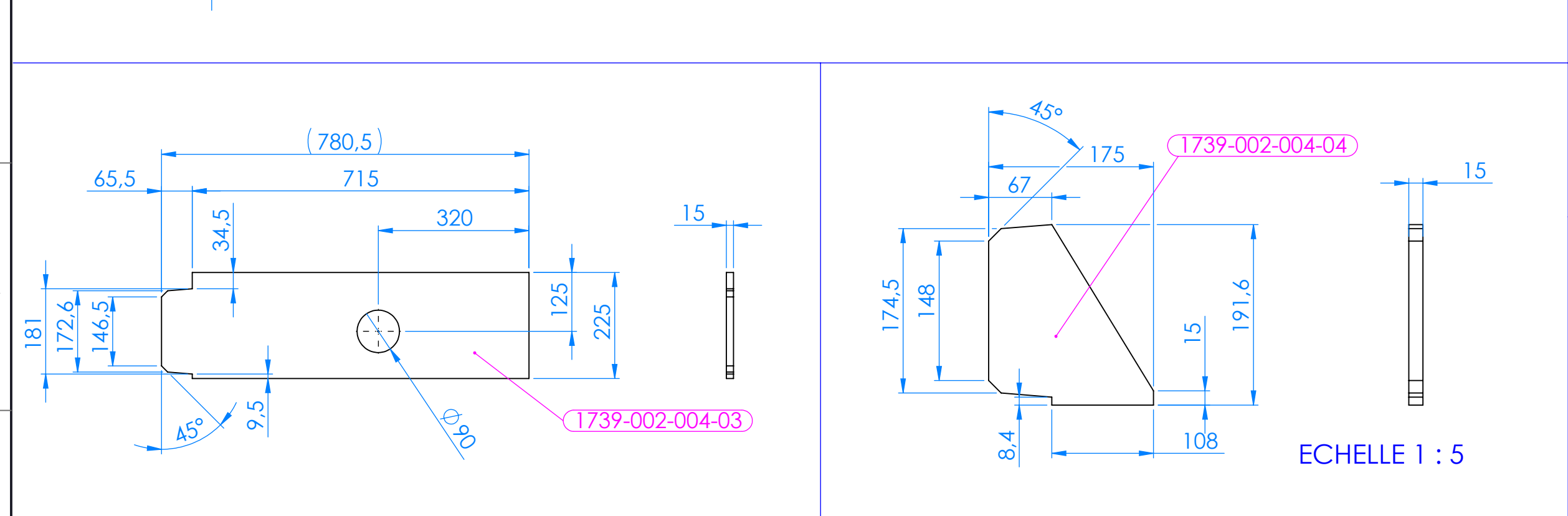
- Overall width: 2580
- Distance from left edge to first circular feature: 518
- Distance between circular features: 1500
- Overall height: 250
- Distance from top edge to circular features: 125
- Radius of circular features:  $\phi 90$
- Callout: (1739-002-004-01)
- Small vertical dimension on the right: 15

**Front View Dimensions:**

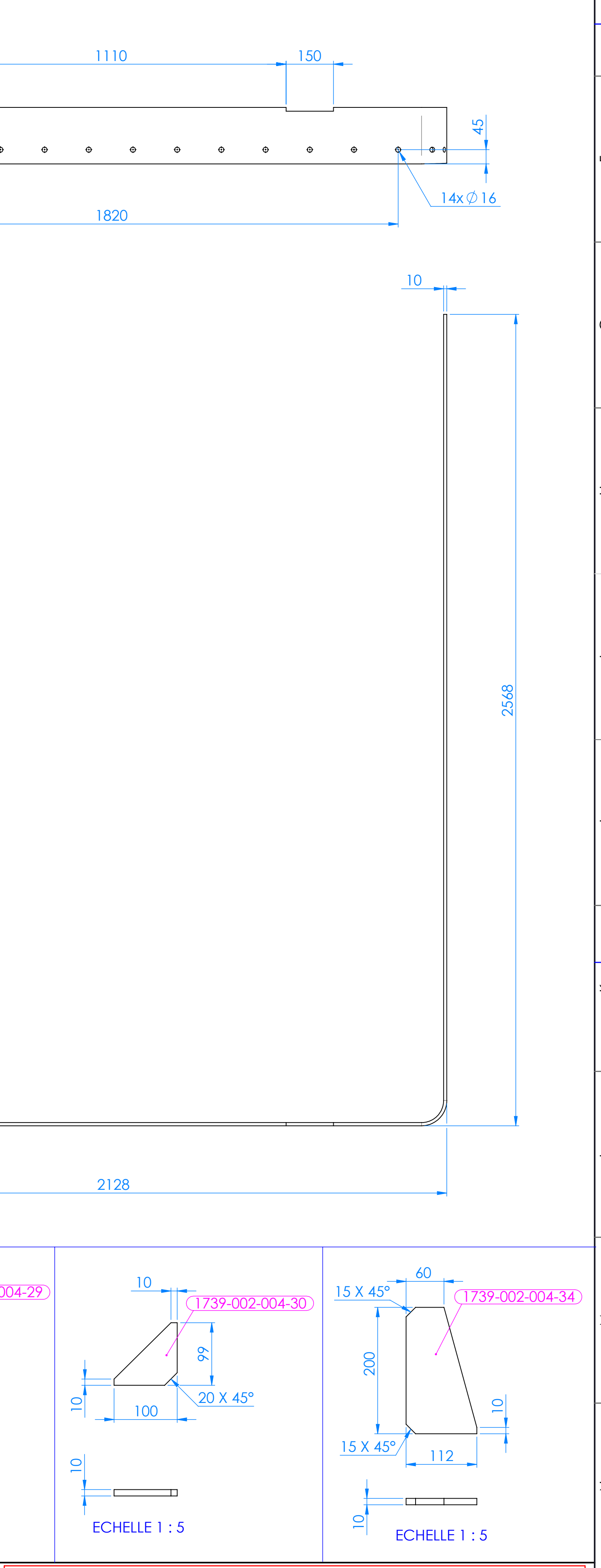
- Overall width: 2460
- Distance from left edge to first vertical feature: 255
- Distance between vertical features: 15x 130
- Distance from last vertical feature to right edge: 1950
- Overall height: 2550
- Distance from top edge to first vertical feature: 313
- Distance between vertical features: 410
- Distance from last vertical feature to right edge: 410
- Distance from bottom edge to first vertical feature: 410
- Distance between vertical features: 10
- Distance from last vertical feature to right edge: 10
- Radius of bottom corners:  $4 \times R20$
- Callout: (1739-002-004-02)
- Small vertical dimension on the right: 10




**Bottom View Dimensions:**

- Overall width: 1260
- Distance from left edge to first vertical feature: 525
- Distance between vertical features: 150
- Distance from last vertical feature to right edge: 150
- Overall height: 152
- Small vertical dimension on the right: 8

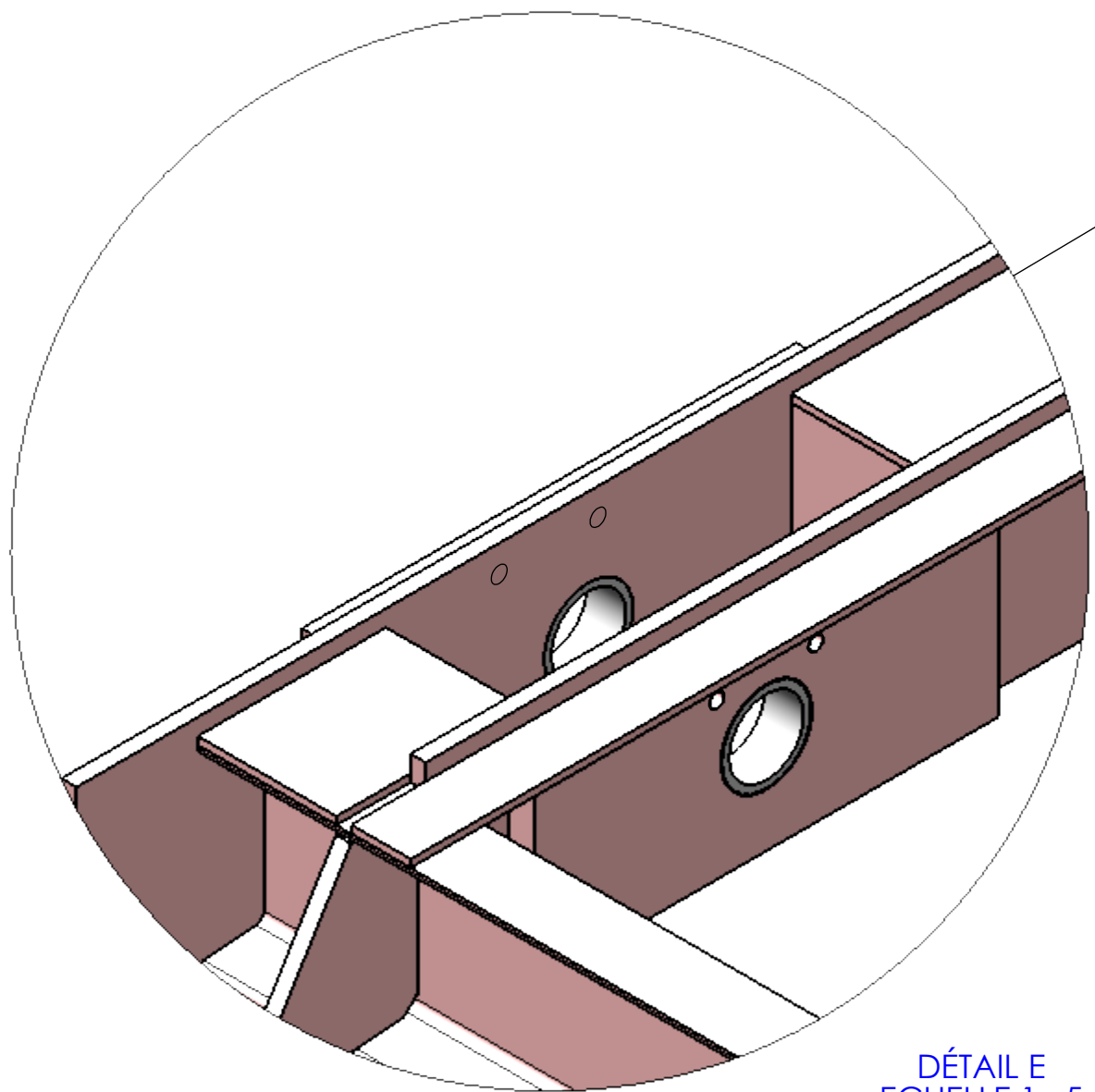
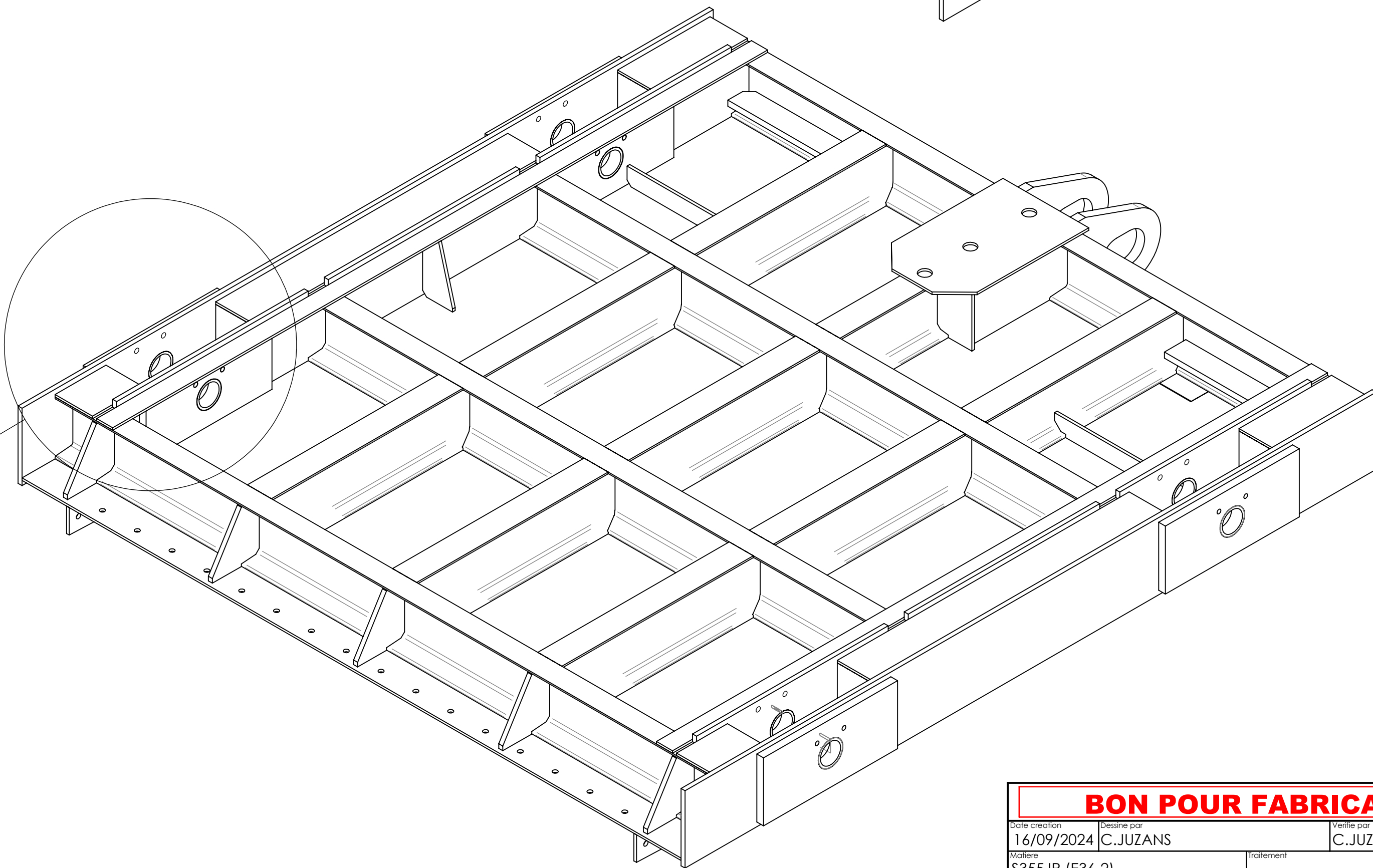
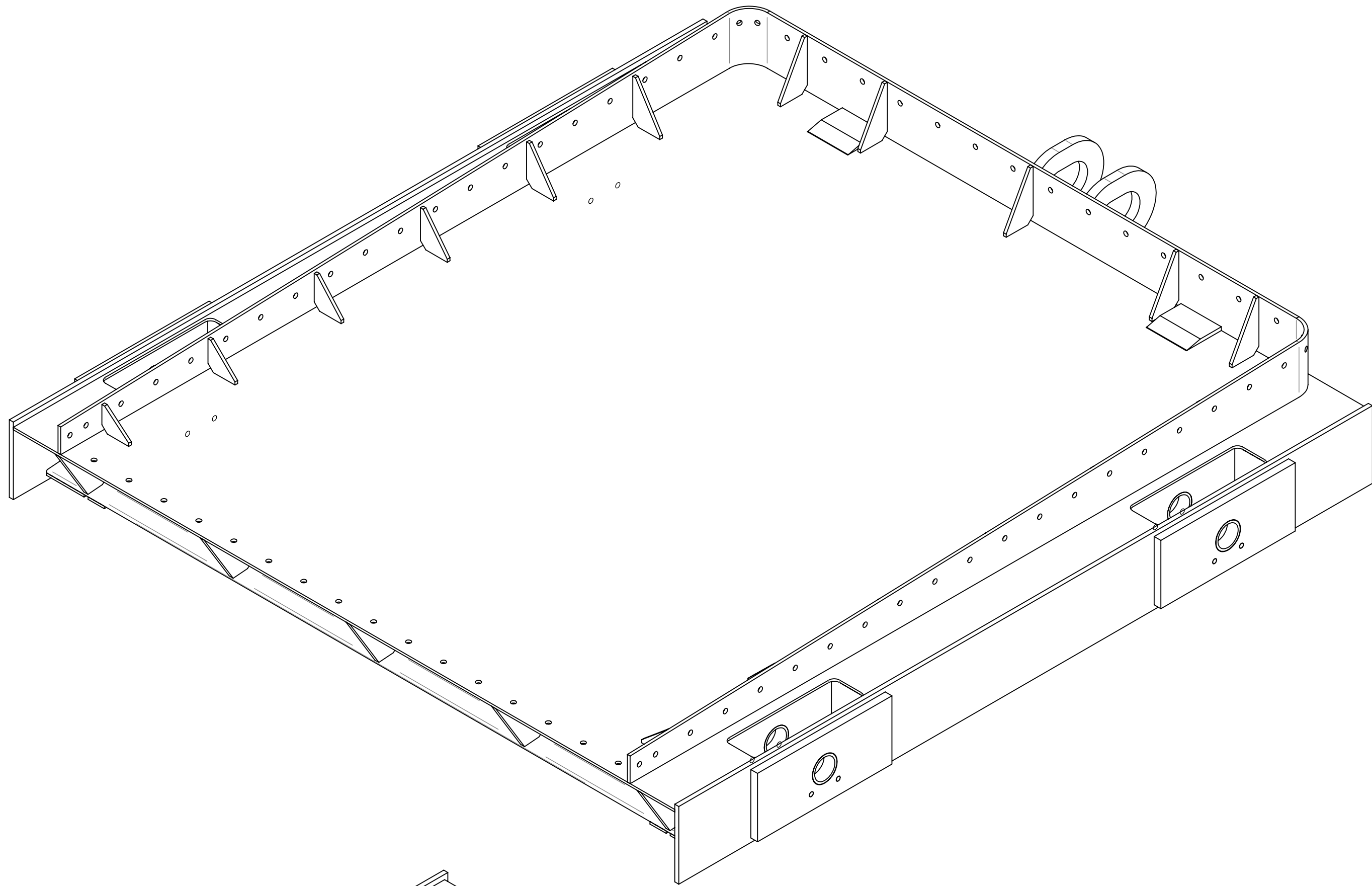
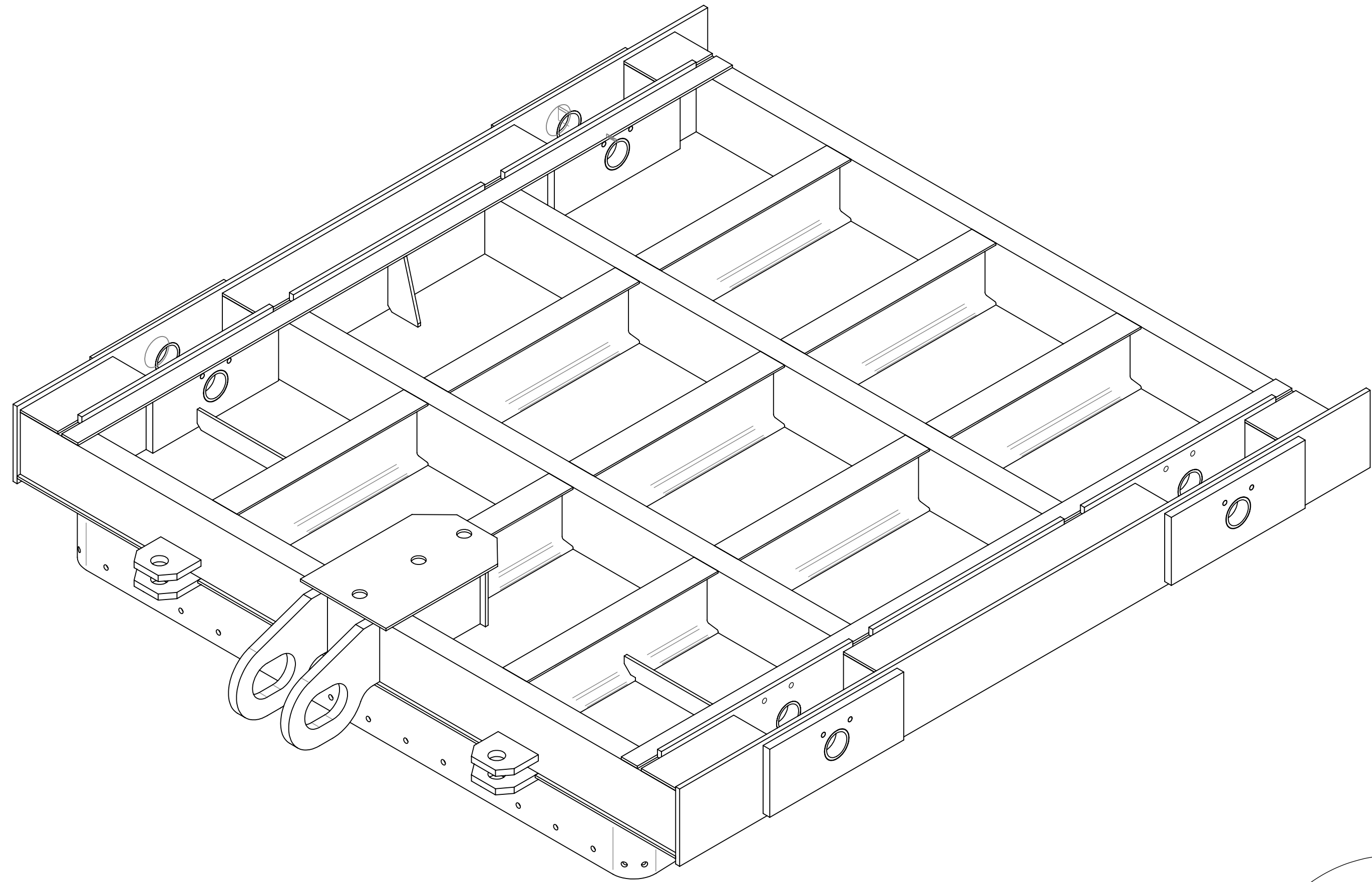


LISTE MECANO SOUDEE									
REP MECANO	QTE	DESIGNATION	DIA.	LONG.	LOUNG.	EP.	MATERIAU	MASSE	DETAIL
1739-02-0041	2	DECOUPE LASER		250	2580	15	S355JR (E36-2)	73.98	OUI
1739-02-0042	1	DECOUPE LASER		2440	2580	8	S355JR (E36-2)	30.80	OUI
1739-02-0043	2	DECOUPE LASER		225	780,500	15	S355JR (E36-2)	19.41	OUI
1739-02-0044	5	DECOUPE LASER		175	191,557	15	S355JR (E36-2)	2.68	OUI
1739-02-0045	5	DECOUPE LASER		140	200	8	S355JR (E36-2)	1.75	OUI
1739-02-0046	9	IPN 20x70			781.5		1.0037 (S25SR)	19.43	OUI
1739-02-0047	2	PLAT		140	345	8	S355JR (E36-2)	3.01	OUI
1739-02-0048	2	PLAT		140	190	8	S355JR (E36-2)	1.66	OUI
1739-02-0049	2	PLAT		40	2445	8	S355JR (E36-2)	9.15	OUI
1739-02-0040	2	PLAT		140	1090	8	S355JR (E36-2)	9.52	OUI
1739-02-0011	4	DECOUPE LASER		200	500	25	S355JR (E36-2)	20.15	OUI
1739-02-0012	4	DECOUPE LASER		200	470	25	S355JR (E36-2)	17.03	OUI
1739-02-0013	2	DECOUPE LASER		150	268	20	S355JR (E36-2)	5.46	OUI
1739-02-0015	8	BAGUE	92		40		K00C13 (J30C13)	0.68	OUI
1739-02-0014	2	DECOUPE LASER		218,500	500	20	S355JR (E36-2)	9.22	OUI
1739-02-0016	2	DECOUPE LASER		295	715	30	S355JR (E36-2)	31.39	OUI
1739-02-0017	2	DECOUPE LASER		128,750	200	10	S355JR (E36-2)	1.93	OUI
1739-02-0018	1	IPN 20x75			1117.5		S355JR (E36-2)	27.67	OUI
1739-02-0019	1	IPN 20x75			1117.5		S355JR (E36-2)	27.67	OUI
1739-02-0020	1	IPN 20x75			165		S355JR (E36-2)	4.11	OUI
1739-02-0021	1	DECOUPE LASER		320	500	8	S355JR (E36-2)	9.31	OUI
1739-02-0022	2	PLAT		60	504	10	S355JR (E36-2)	2.29	OUI
1739-02-0023	1	DECOUPE LASER		179	719,281	10	S355JR (E36-2)	81.08	OUI
1739-02-0024	2	DECOUPE LASER		225	780,500	15	S355JR (E36-2)	20.15	OUI
1739-02-0025	2	DECOUPE LASER		225	780,500	15	S355JR (E36-2)	19.41	OUI
1739-02-0026	2	DECOUPE LASER		100	154	10	S355JR (E36-2)	0.68	OUI
1739-02-0027	2	DECOUPE LASER		100	140	10	S355JR (E36-2)	0.62	OUI
1739-02-0028	2	DECOUPE LASER		100	126	10	S355JR (E36-2)	0.56	OUI
1739-02-0029	2	DECOUPE LASER		100	112	10	S355JR (E36-2)	0.50	OUI
1739-02-0033	3	IPN 20x75			2460		S355JR (E36-2)	61.34	NON
1739-02-0030	2	DECOUPE LASER		100	99	10	S355JR (E36-2)	0.44	OUI
1739-02-0031	2	DECOUPE LASER		100	85	10	S355JR (E36-2)	0.38	OUI
1739-02-0032	5	DECOUPE LASER		100	178	10	S355JR (E36-2)	0.78	OUI
1739-02-0034	2	DECOUPE LASER		112	200	10	S355JR (E36-2)	1.34	OUI




BON POUR FABRICATION - 16/06/2025					
Date	Travail par	Travail par	Prix HT de 1600 €		
16/06/2024	C. JUZANS	C. JUZANS	1496,45		
Client	Objet	Produit	PINTURE ACQPA COULEUR ROUGE		
353535J (E36-2)					
<b>TOLERANCES GENERALES</b> ISO 2768 MS MECANO SOUTURE = 1 mm/m TRAITEMENT DE CORROSION INTERIEUR = R-0,4 + 0,1 TRAITEMENT DES COINS EXTÉRIEURS = CH-0,245 + 0,1 ETAT DE SURFACE : USINÉE = 6,3 ; BRUT = 12,5			Cote <b>1:10</b>  A0 		
0000222 1 bis rue de Reichardt 63000 CHATELIM Tel. 06 30 31 32 33 Mail : contact@bestilev.com			<b>BESTILEV</b> 		
Objet	N° de pièce de		N° de pièce de		
VANNE D'AQUEDUCT D'ANDREY	1739-002-004		D		
Version	Description		Date		
ECLUSE 160X12M	DÉTAIL		2/3		
Version	Corps de				
VANNE 160X12M	CORPS DE VANNE				





DÉTAIL E  
ECHELLE 1 : 5

## FOLIO 3: VUES 3D

BON POUR FABRICATION le 16/01/2025					
Date creation 16/09/2024		Destiné par C.JUZANS		Verifié par C.JUZANS	
				Poids PIÈCE FINI & ENTS (Kg) 1496.45	
Matériau S355JR (E36-2)		Traitement		Finition PEINTURE ACQPA COULEUR ROUGE	
<div><div>TOLERANCES GENERALES</div><div>USINAGES/GEOMETRIQUE = ISO-2768 MK MECANO SOUDURE = 1 mm/m TRAITEMENT DES COINS INTERIEURS = R 0.4 ± 0.1 TRAITEMENT DES COINS EXTERIEURS = Ch 0.2x45° ± 0.1 ETAT DE SURFACE : USINEE = 6.3 ; BRUT = 12.5</div></div>				<div><div>Echelle 1:10 Projection Numero client 000222</div><div></div><div><div>1 bis rue Alain de Rothschild 60300 CHAMANT Tel: 06.07.39.12.69 Mail: contact@bestilev.com</div></div></div>	
Ligne VANNE D'AQUEDUC D'ANDRESY		Numero de plan 1739-002-004			Indice D
Machine ECLUSE 160X12M		Designation DÉTAIL CORPS DE VANNE			Folio 3/3
Sous Ensemble VANNE 160X12M					
<div>Ce document est la propriété exclusive de BESTILEV. Toutes utilisations quelque soit sa forme, copie, reproduction, diffusion, est formellement interdite sans autorisation écrite de BESTILEV. Ce plan a été réalisé en 3D sur CASSAULT SYSTEM SOLIDWORKS. Toutes les modifications doivent être reportées sur la modélisation originale.</div>					