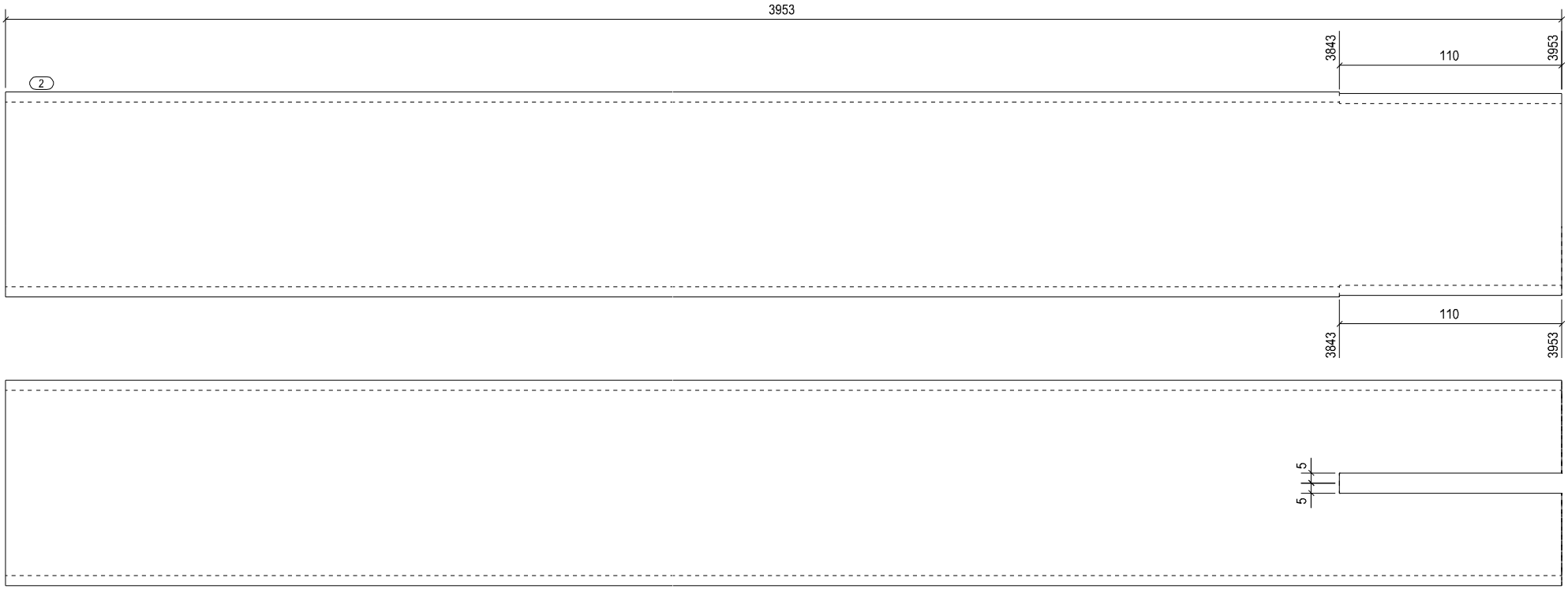

CONTROLE FABRICATION
Débité par : _____ Longueurs ☐ Coupes ☐ Percé par : _____ Perçages ☐
ADP-01 / 2 Ind 0

Répartition par assemblage			
Repère	Qté /ass.	Nb. ass.	Qté tot.
A1	1	1	1
A ASSEMBLER			

CLASSE EXECUTION EN 1090-2 EXC2

Nota:

Perçage Ø

Repère	Qté	Nom	Profil	Longueur	Qualité	Finition	Poids U (Kg)
2	1	DIAGONALE	TUBE-101.6*5	3953	S235JR		46.2

N° Affaire:	ADP-01	Indice de révision:	
Nom Affaire:	Conception d'une attache	Date de révision:	
		Date de création:	05.03.2019
CROQUIS DE DEBIT		Dessinateur:	Philippe BOI