

CONTRAT DE PHASE

« Tronçonnage »

B.E.P
 Technique des Métaux:
 Aluminium, Verre et
 Matériaux de Synthèse

NOM:

Date:

Feuille: DR 2/5

PLAN: DT 1/1

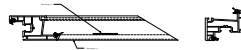
THEME: Essai maquette d'angle ouvrant PVC

MATIERE: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

REPERE: E101

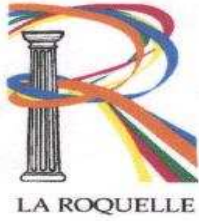
NBRE: 1



Calcul cote machine:

$$\text{cote} + \text{soudure} - \text{espace lame et carter} = 200 + 2 - 5 = 198 \text{ mm}$$

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outils	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 500 mm Profilé PVC ou Alu Nbr de débit:1		Tr Elumatec 2 têtes		
	1	0	Mise sous tension				
	2	0	Réglage Angle Scie N° 1 = 45°			Pupitre	
	3	0	Mise en position de la barre				
	4	0	Régler Positions Vérin Scie N°1 et/ou 2			Pupitre	
	5	0	Affranchir le profil				
	1		MIP du profil en butée Cm1= 198 mm				
	2		Tronçonner le profil scie n°1 ou n°2			Pupitre	
	3		Contrôler la cote Cm1			Réglet, mètre, Equerre	202
	4		Contrôler les angles				45°et 90°
	5		Stocker et conditionner le débit				
	6		Remettre le poste à l'état initial				



CONTRAT DE PHASE

« Tronçonnage »

B.E.P
Technique des Métaux:
Aluminium, Verre et
Matériaux de Synthèse

NOM:

Date:

Feuille: DR 3/5

PLAN: DT 1/1

THEME: Essai maquette d'angle ouvrant PVC

MATIERE: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Montant

REPERE: E102

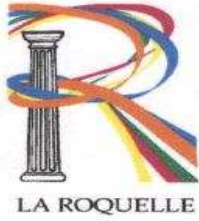
NBRE: 1



Calcul cote machine:

cote + soudure - espace lame et carter = $150 + 2 - 5 = 147$ mm

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outils	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 300 mm Profilé PVC ou Alu Nbrde débit:1		Tr Elumatec 2 têtes		
	1	0	Mise sous tension				
	2	0	Réglage Angle Scie N° 1 ou 2 = 45°			Pupitre	
	3	0	Mise en position de la barre				
	4	0	Régler Positions Vérin Scie N°1 et/ou 2			Pupitre	
	5	0	Affranchir le profil				
		1	MIP du profil en butée Cm1= 147 mm				
		2	Tronçonner le profil scie n°1 ou n°2			Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1			Réglet, mètre, Equerre	152
		4	Contrôler les angles				45°et 90°
		5	Stocker et conditionner le débit				
		6	Remettre le poste à l'état initial				



CONTRAT DE PHASE

« Fraisage »

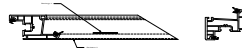
B.E.P
Technique des Métaux:
Aluminium, Verre et
Matériaux de Synthèse

NOM:

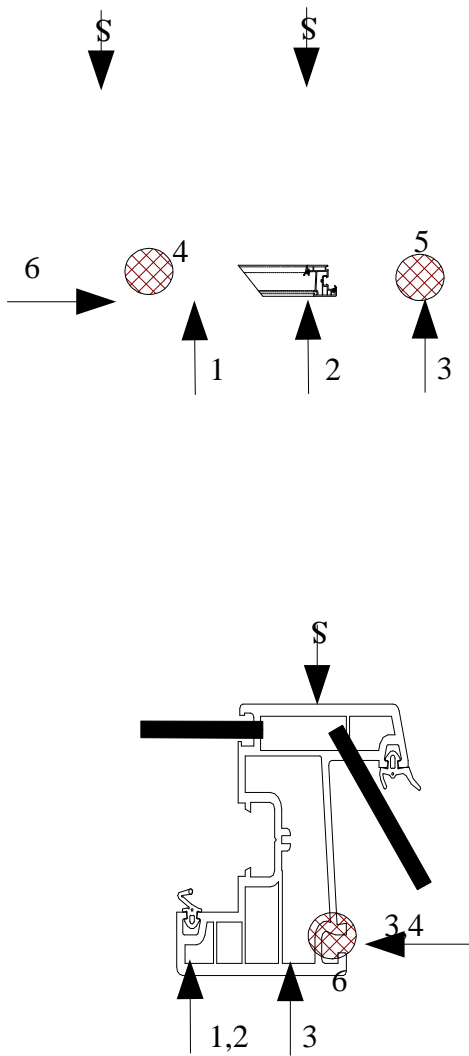
Date:

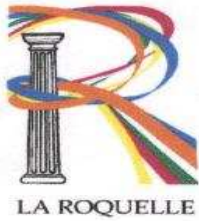
Feuille: DR 4/5

PLAN: DT 1/1	THEME:Essai maquette d'angle ouvrant PVC	MATIERE: PVC
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse	REPERE: E101	NBRE: 1



Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
2	0	0	Fraisage			
		1	Mise sous tension		Fr Multi- têtes	
		2	Sélectionner la fraise dessus et avant gauche sur le pupitre.		Pupitre	
		3	MIP du profil en butée.		Pupitre	
		4	Serrage des vérins.			
		5	Fraiser le profil.			
		1	Contrôler les trous de drainage.		Réglet, mètre, Equerre	30 mm et 70 mm Position dans les chambre s
		2	Stocker et conditionner le débit			
		3	Remettre le poste à l'état initial			





CONTRAT DE PHASE

« Soudage »

B.E.P
Technique des Métaux:
Aluminium, Verre et
Matériaux de Synthèse

NOM:

Date:

Feuille: DR 5/5

PLAN: DT 1/1

THEME:Essai maquette d'angle ouvrant PVC


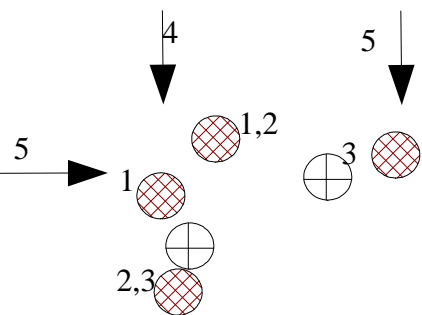







MATIERE: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse, Montant.

REPERE: E101,E102

NBRE: 1



Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
3	0	0	Soudage		Soudage 2 têtes	
	1	0	Mise sous tension Attendre le préchauffage de la machine.		Pupitre	
	2	0	Vérification des cales de soudage. Cale de Dormant Réhau.		Tête de soudage N°1	
	3	0	Sélectionner la tête de soudage N°1		Pupitre	
	4	0	Application du mode opératoire de soudage:		Pupitre	
	1		Appuyer sur le bouton 			
	2		MIP des profils en butée.			
	3		Tourner le bouton à droite. 			
	4		Appuyer sur le bouton N°1. 			
	5		Appuyer sur le bouton N°3. 			
	6		Appuyer sur le bouton N°2. 			
	7		Appuyer simultanément sur les deux boutons 			
	8		Contrôler la soudure.			Visuel
	9		Ebavurer avec une serpette			Visuel, Tactil
	10		Remettre le poste à l'état initial			

1

2

3

4

A

A

B

B

C

C

D

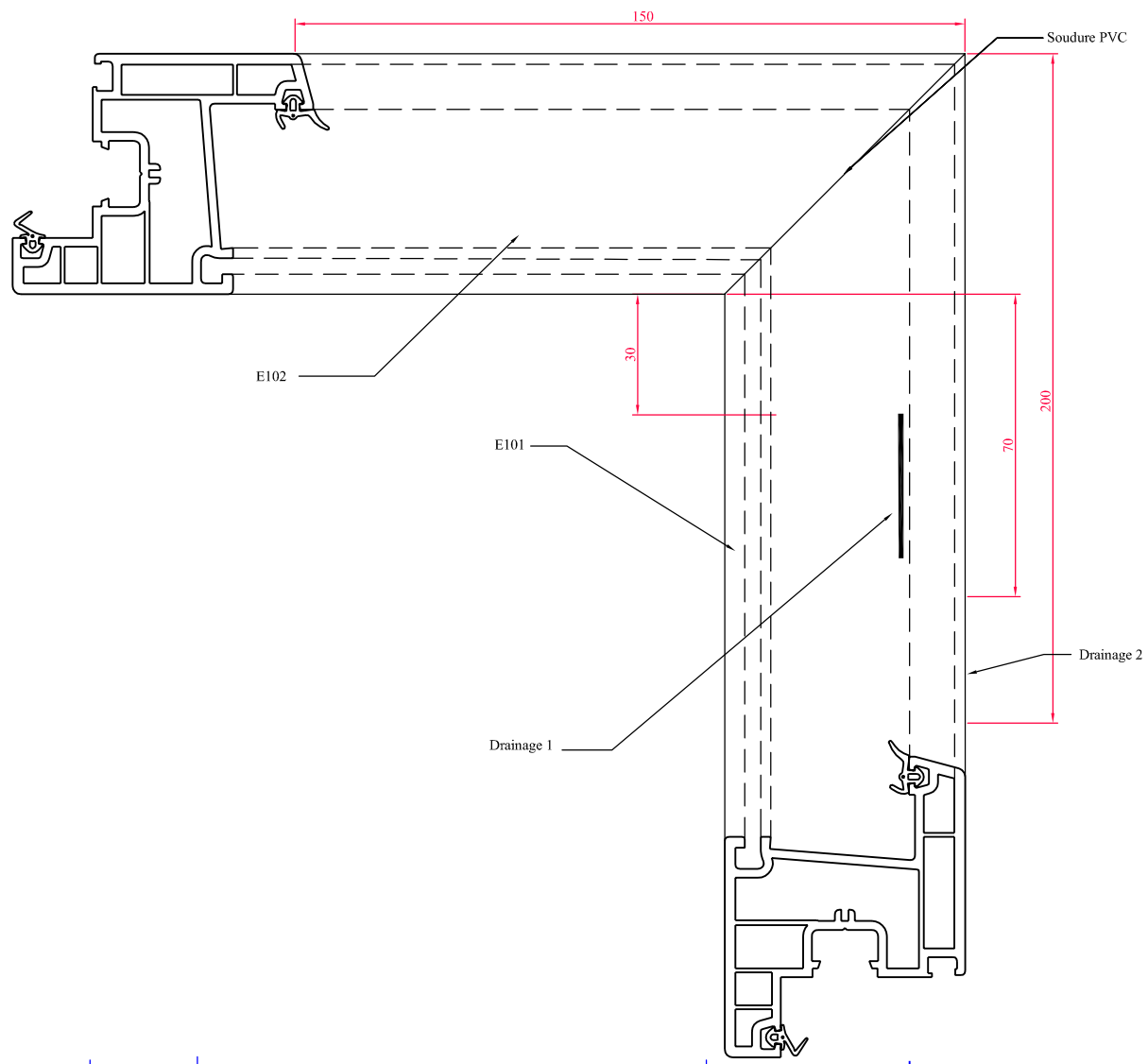
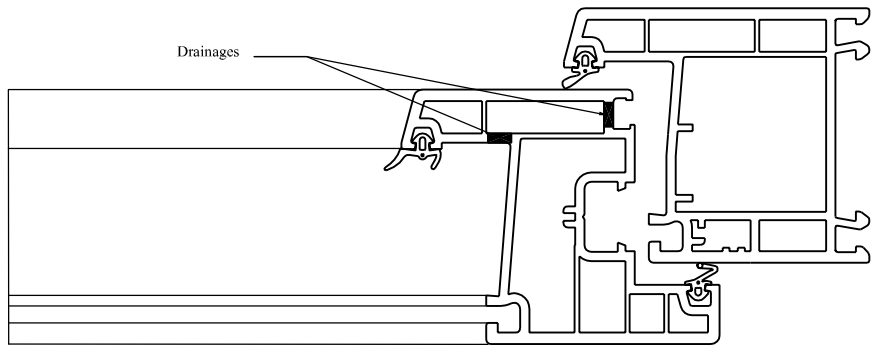
D

E

E

F

F



E102	1	Montant	PVC	Ouvrant Z 55 Réhau
E101	1	Traverse basse	PVC	Ouvrant Z 55 Réhau
Repère	Quantité	Désignation.	Matière	No. d'article/Référence
Dessiné par		Vérifié par	Date	Echelle

Essai maquette d'angle
Ouvrant PVC

Plan de définition

Client: Lycée La Roquette

DT.
1/1

1

4

DOSSIER TECHNIQUE

B.E.P

TECHNIQUES DES METAUX

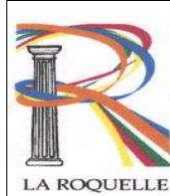
Domaine d'application:

ALUMINIUM, VERRE, et MATERIAUX de SYNTHESE.

C3:

METTRE EN OEUVRE, REALISER, ENTRETENIR.

NOM:

	B.E.P Technique des métaux		
	Domaine d'application: Aluminium, Verre, et Matériaux de Synthèse.		
	Mettre en oeuvre, réaliser, Entretien: Essai maquette d'angle Ouvrant PVC		
Dossier Technique	Temps alloué: 2h	DT 0/1	

DOSSIER REALISATION

B.E.P

TECHNIQUES DES METAUX

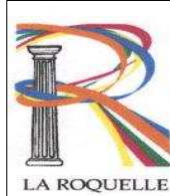
Domaine d'application:

ALUMINIUM, VERRE, et MATERIAUX de SYNTHESE.

C3:

METTRE EN OEUVRE, REALISER, ENTRETENIR.

NOM:

	B.E.P Technique des métaux		
	Domaine d'application: Aluminium, Verre, et Matériaux de Synthèse.		
Mettre en oeuvre, réaliser, Entretien:Essai maquette d'angle Ouvrant PVC.			
Dossier Réalisation	Temps alloué: 2h	DR 0/5	

MISE EN SITUATION:

En vue de fabriquer un châssis fixe en PVC, la section **ALUMINIUM, VERRE et MATERIAUX de SYNTHESE** doit réaliser un essai d'une maquette d'angle PVC.

ON DONNE:

- Le dossier technique: Plan de définition DT 1/1.
- La matière d'oeuvre: Une barre PVC de ouvrant Z55 Rehau Longueur: 500 mm ou deux chutes de 300mm.
- Le matériel de l'atelier: Etablis, Petits matériels...
- Parc machine: Tronçonneuse 2 têtes, Fraiseuse multi-tête, Soudeuse PVC, Ebavureuse.
- Contrat de phase de Tronçonnage: DR 2 et 3/5
- Contrat de phase d'usinage: DR 4/5
- Contrat de phase de soudage: DR 5/5
- Une feuille de contrôle qualité.
- Le barème de correction: DR1/1.

ON DEMANDE:

- De réaliser la fabrication de l'essai d'une maquette d'angle ouvrant PVC:
 - a) Réaliser les débits.
 - b) Réaliser les usinages. (Machine réglée)
 - c) Réaliser l'assemblage par soudage. (Machine réglée)
 - d) Réaliser la finition.

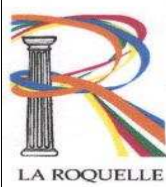
ON EXIGE:

- L'essai de la maquette d'angle ouvrant PVC doit être conforme au plan DT:1/1
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

BAREME DE CORRECTON.

REPERES	POSTE DE CONTROLE	CRITERES DE REUSSITE	BASE DE NOTATION	NOTE
E101	Cote 200	Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
	Conformité des drainages Cote 30 et 70 mm	Conforme au plan DT 1/1	05Pts	
E102	Cote 150	Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
E101/E102	Soudage PVC Ebavurage	Qualité, Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
CONFORMITE		Qualité finition,	05Pts	
		Conforme au plan DT1/1	Non Conforme Note < 10	
TOTAL			40 Pts	/ 40
NOTE				/ 20

NOM:

	B.E.P Technique des métaux		
	Domaine d'application: Aluminium, Verre, et Matériaux de Synthèse.		
	Mettre en oeuvre, réaliser, Entretien: Essai maquette d'angle Ouvrant PVC.		
Dossier Réalisation	Temps alloué: 2h	DR 1/5	



LA ROUELLE

FICHE QUALITE DE FABRICATION.

S8.3: GESTION DE LA QUALITE.

C2.7: Décoder les données de suivi de fabrication et/ou de pose.

C3.2: Réaliser l'usinage, le façonnage.

B.E.P
Technique des Métaux:
Aluminium, Verre et
Matériaux de Synthèse

Feuille 1/1

NOM: _____ **PRENOM:** _____ **CLASSE:** _____

Dossier de fabrication: Essai maquette d'angle ouvrant PVC

Procédés de la fabrication	Repères fabrication	Fabrication		Auto-Contrôle		Contrôle qualité	
						Accepté	Refus
Assemblage	E101/E102	Pièce	Cote 200				
			Cote 150				
Drainage	E101	Pièce	Cote 30				
			Cote 70				
Soudage	E101/E102	Pièce	Planéité des faces				
			Ebavurage				
Conformité	E101/E102	Pièce	Finition				
			Pièce vendable				