

PLAN: DT 1/1

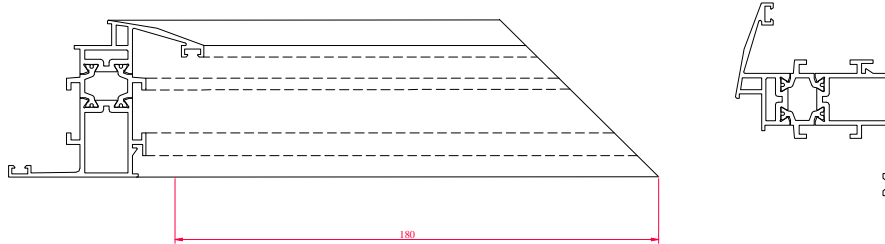
THEME: Essai maquette d'angle ouvrant Alu

MATIERE: Alu laqué

DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

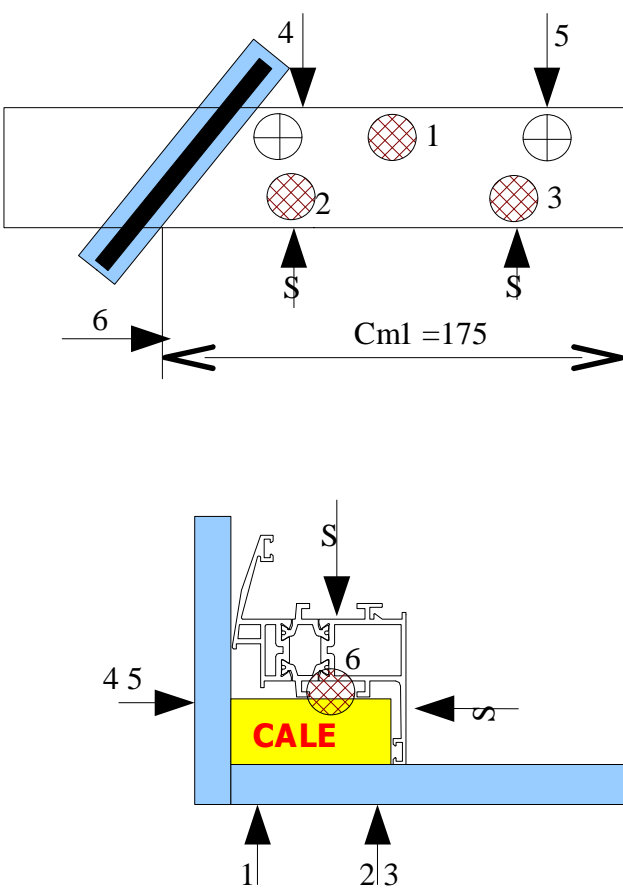
REPERE: E101

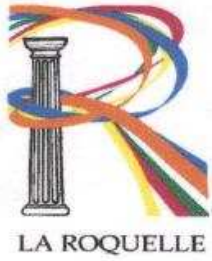
NBRE: 1



Calcul cote machine:

cote - espace lame et carter = 180 - 5 = 175 mm

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 500 mm Profilé Alu Nbrde 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			Pupitre	
	5	0	Affranchir le profil				
	1		MIP du profil en butée Cm1= 175 mm				
	2		Tronçonner le profil scie n°1.			Pupitre	
	3		Contrôler la cote Cm1			Réglet, mètre, Equerre	180 45°et 90°
	4		Contrôler les angles				
	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

LA ROQUELLE

NOM:

Date:

Feuille: DR 2/8

PLAN: DT 1/1

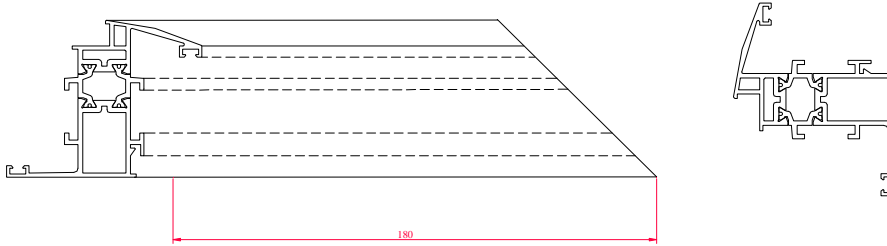
THEME: Essai maquette d'angle ouvrant Alu

MATIERE: Alu laqué

DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

REPERE: E101

NBRE: 1



Calcul cote machine:

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

PLAN: DT 1/1

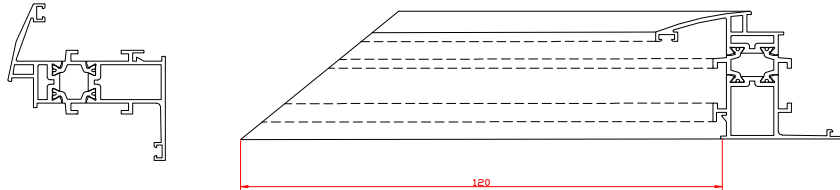
THEME: Essai maquette d'angle ouvrant Alu

MATIERE: Alu laqué

DESIGNATION / ELEMENT: Montant

REPERE: E102

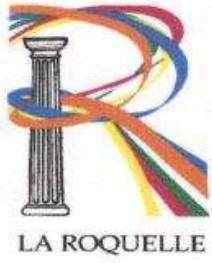
NBRE: 1



Calcul cote machine:

cote - espace lame et carter = 120 - 5 = 115 mm

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 250 mm Profilé Alu Nbrde 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			Pupitre	
	5	0	Affranchir le profil				
	1		MIP du profil en butée Cm1= 115 mm				
	2		Tronçonner le profil scie n°1.			Pupitre	
	3		Contrôler la cote Cm1			Réglet, mètre, Equerre	120
	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

LA ROQUELLE

NOM:

Date:

Feuille: DR 3/8

PLAN: DT 1/1

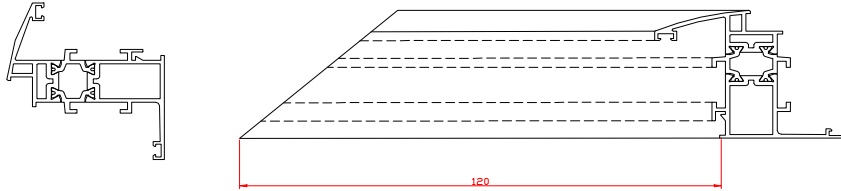
THEME: Essai maquette d'angle ouvrant Alu

MATIERE: Alu laqué

DESIGNATION / ELEMENT: Montant

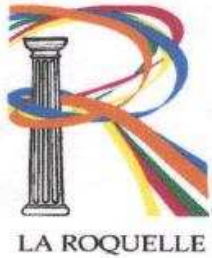
REPERE: E102

NBRE: 1



Calcul cote machine:

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outils	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 250 mm Profilé Alu Nbrde débit: 1		Tr Elumatec 2 têtes		
		1	Mise sous tension				
		2	Réglage Angle Scie N° 1=			Pupitre	
		3	Mise en position de la barre				
		4	Régler Positions Vérin Scie N°1			Pupitre	
		5	Affranchir le profil				
		1	MIP du profil en butée Cm1=				
		2	Tronçonner le profil scie n°1.		Pupitre		
		3	Contrôler la cote Cm1				
		4	Contrôler les angles				
		5	Stocker et conditionner le débit				
		6	Remettre le poste à l'état initial			Réglet, mètre, Equerre	et



CONTRAT DE PHASE

« Poinçonnage »

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

Feuille: DR 4/8

PLAN: DT 1/1

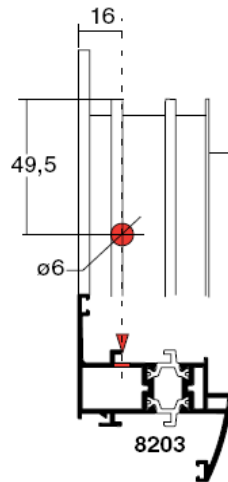
THEME: Essai maquette d'angle ouvrant Alu

MATIERE: Alu laqué

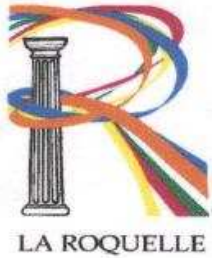
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse, Montant

REPERE: E101/102

NBRE: 2



Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
2	0	0	Poinçonnage		Outil Perfopack 2754	Réglet, mètre, Équerre 49,5m et Ø 6
	1	0	Montage du Perfopack 2754 sur le support outil.			
	2	0	MIP le profil E101 dans la partie à usiner de l'outil.			
	1		Poinçonner le profil. E101 à l'extrémité de 45°			
	2		Contrôler le poinçonnage.			
	3		Répéter les opérations 1 et 2 pour l'élément 102.			
	5		Stocker et conditionner les débits			
	6		Remettre le poste à l'état initial			



CONTRAT DE PHASE

« Usinage »

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

Feuille: DR 5/8

PLAN: DT 1/1

THEME: Essai maquette d'angle ouvrant Alu

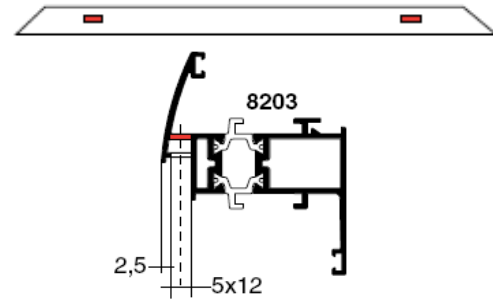
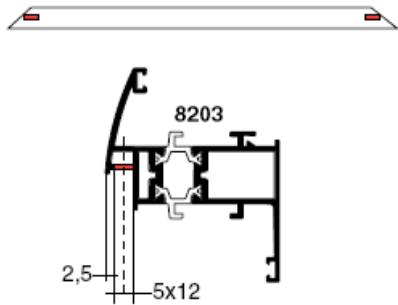
MATIERE: Alu laqué

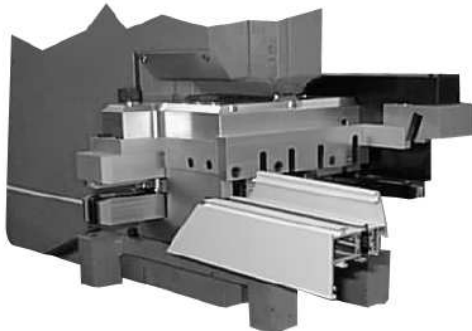
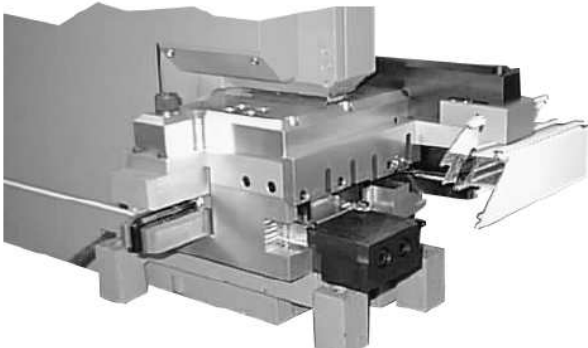
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

REPERE: E101

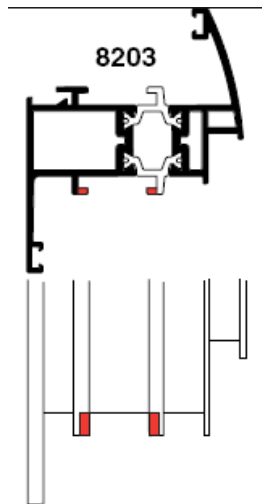
NBRE: 1

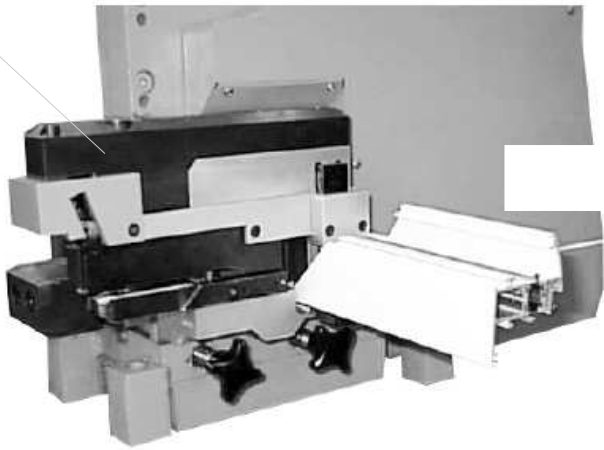
Feuille: 1/2

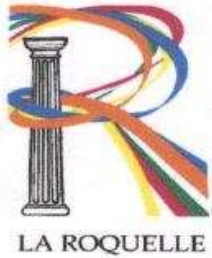


Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle		
3	0	0	Drainage	<p>Poste 1 : Toile extérieure (1ère extrémité)</p>  <p>Poste 2 : Toile intérieure</p> 	<p>Outil Perfopack 2754</p> <p>Réglet, mètre.</p> <p>Réglet, mètre.</p>	<p>5x12</p> <p>5x12</p>		
		1	0				Montage du Perfopack 2754 sur le support outil.	
	2	0	MIP le profil E101 en poste 1 (toile extérieure) 1ère extrémité.					
		1	1				Poinçonner le profil. E101	
	4	0	2				Contrôler le poinçonnage.	
			1				1	Tracer le trait de repère sur le profil= 50 mm . (extrémité à 45°)
	4	0	2				MIP le profil E101 en poste 2 (toile intérieure) par rapport au trait de repère.	
			1				1	Poinçonner le profil E101 Contrôler le poinçonnage
			2				2	Stocker et conditionner le débit
			3				3	Remettre le poste à l'état initial

PLAN: DT 1/1	THEME:Essai maquette d'angle ouvrant Alu	MATIERE: Alu laqué
DESIGNATION/ELEMENT:Traverse, Montant	Repère: E101, E102.	NBRE: 2
		Feuille:2/2



Ph	S/ Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
4	0	0	Débardage			
		1	Montage du Perfopack 2754 sur le support outil.		Outil Perfopack 2754	Visuel
		2	MIP le profil E101 dans l'outil.	Débardage pour passage crémone		
		1	Poinçonner le profil.			
		2	Contrôler le poinçonnage.			
		3	Répéter les opérations 1 et 2 pour le repère E102.			
		4	Stocker et conditionner le débit			
		5	Remettre le poste à l'état initial.			



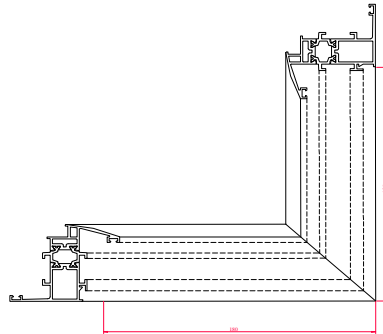
CONTRAT DE PHASE

« Assemblage »

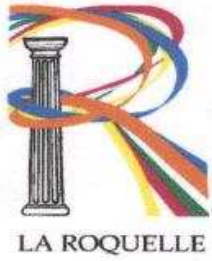
B.E.P
Technique des Métaux:
Aluminium, Verre et
Matériaux de Synthèse

Feuille: DR 7/8

PLAN: DT 1/1	THEME:Essai maquette d'angle ouvrant Alu	MATIERE: Alu laqué
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse, Montant	REPERE: E101, E102.	NBRE: 2
		Feuille:1/2



Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
5	0	0	Goupillage		Equerre 3336, 3330 Colle PU (Festix MS55) Chasse goupille Marteau	
	1	0	Préparation du matériel: -Equerres 3336, 3330 -Colle PU (Festix MS55) -Chasse goupille -Marteau			
		1	Mettre le PU Dans les chambres des profils E101, E102.			
		2	Insérer les équerres dans les profils E101, E102.			
		3	Placer les goupilles.			
		4	Goupiller au chasse goupille et marteau en quinconce. Au départ enfoncer à moitié puis en entier.			
		5	Contrôler l'ajustement des angles,des faces, des cotes et la perpendicularité.		Équerre, Réglet, mètre.	



CONTRAT DE PHASE

« Assemblage »

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

Feuille: DR 8/8

PLAN: DT 1/1

THEME: Essai maquette d'angle ouvrant Alu

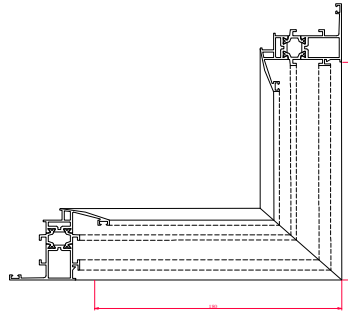
MATIERE: Alu laqué

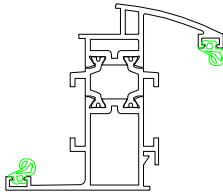
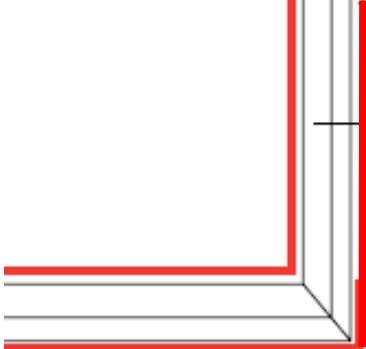
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse, Montant.

REPERE: E101, E102.

NBRE: 2

Feuille: 2/2



Ph	S/ Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
6	0 1	0	Mise en place du joint			
		0	Préparation du matériel: -Roule de joint 2920 -Cutter -Colle Cyanolithe			
		1	Mettre en place le joint dans la rainure extérieure.		Joint 2920	
		2	Réaliser la pose du joint.		Cutter	
		3	Coller les 2 extrémités avec une goutte de colle Cyanolithe.		Colle Cyanolithe	
		4	Mettre en place le joint dans la rainure intérieure.			
		5	Réaliser la pose du joint.			
7	0 0	6	Coller les 2 extrémités avec une goutte de colle Cyanolithe.			Visuel
		7	Contrôler la mise en place du joint.			Visuel
		0	FINITION: Nettoyer la colle avec un chiffon et le perennator R601		Chiffon R601	

1

2

3

4

A

A

B

B

C

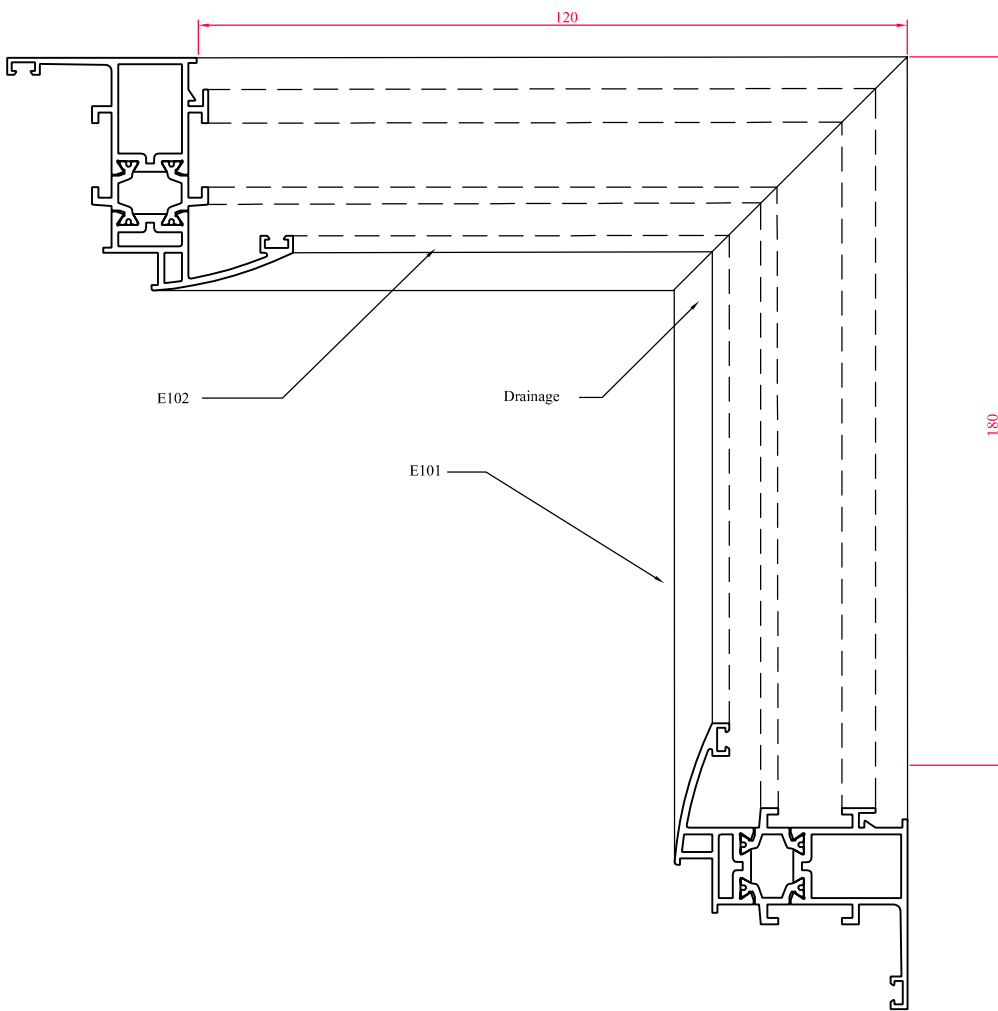
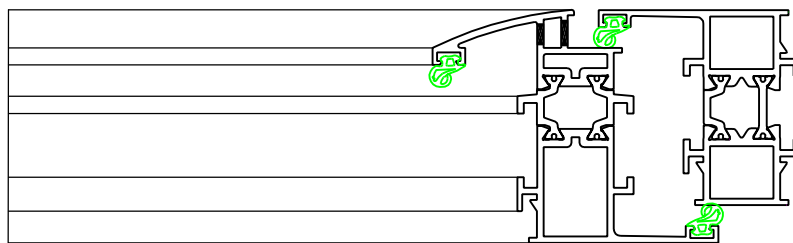
C

D

D

E

E



E102	1	Montant	Alu	Ouvrant 8203 Technal
E101	1	Traverse basse	Alu	Ouvrant 8203 Technal
Repère	Quantité	Désignation.	Matière	No. d'article/Référence

Dessiné par	Vérifié par	Date	Echelle
-------------	-------------	------	---------

Essai maquette d'angle
Ouvrant Alu

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 Aluminium		
Dossier Technique	Temps alloué: 2h	DT 0/1

DOSSIER REALISATION

B.E.P

TECHNIQUES DES METAUX

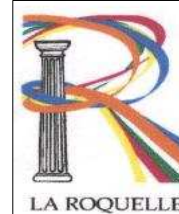
Domaine d'application:

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 Aluminium.		
Dossier Réalisation	Temps alloué: 2h	DR 0/8

MISE EN SITUATION:

En vue de fabriquer un châssis fixe en Aluminium, la section **ALUMINIUM, VERRE et MATERIAUX de SYNTHÈSE** doit réaliser un essai de maquette d'angle ouvrant Alu.

ON DONNE:

- Le dossier technique: Plan de définition DT 1/1.
- La matière d'oeuvre: Une barre Alu de dormant HF 043 Technal Longueur: 600 mm.
- Le matériel de l'atelier: Etablis, Petits matériels...
- Parc machine: Tronçonneuse 2 têtes, Perfopack 2754.
- Contrat de phase de Tronçonnage: DR 2/8 et 3/8
- Contrat de phase de poinçonnage: DR 4/8
- Contrat de phase d'usinage: DR 5/8 et DR 6/8
- Contrat de phase d'assemblage: DR 7/8 et DR 8/8
- Le barème de correction: DR1/8.
- Une fiche qualité.

ON DEMANDE:

- De réaliser la préparation de travail:
Rechercher les cotes machines DR 2/8 et DR 3/8.
Compléter les contrats de phases de tronçonnage DR 2/8 et DR 3/8.
- De réaliser la fabrication de l'essai d'une maquette d'angle ouvrant Alu:
 - a) Réaliser les débits.
 - b) Réaliser les usinages.
 - c) Réaliser l'assemblage.
 - d) Réaliser la finition.

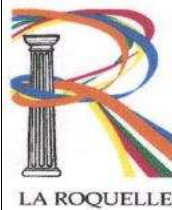
ON EXIGE:

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

BAREME DE CORRECTION.

REPERES	POSTE DE CONTROLE	CRITERES DE REUSSITE	BASE DE NOTATION	NOTE
E101	Cote 180	Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
	Conformité des drainages en bout de profil	Conforme au plan DT 1/1	05Pts	
	Epoinçage	Conforme au contrat de phase	05 Pts	
E102	Cote 120	Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
	Epoinçage	Conforme au contrat de phase	05 Pts	
E101/E102	Assemblage	Qualité, Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
E101/E102	Montage du joint	Conforme au contrat de phase	05 Pts	
CONFORMITE		Qualité finition,	05Pts	
		Conforme au plan DT1/1 Pièce vendable	Non Conforme Note < 10	
TOTAL			55 Pts	/ 55
NOTE				/ 20

NOM:

	B.E.P Technique des métaux		
	Domaine d'application: Aluminium, Verre, et Matériaux de Synthèse.		
	Mettre en oeuvre, réaliser, Entretenir: Essai maquette d'angle Ouvrant Alu.		
Dossier Réalisation	Temps alloué: 2h		DR 1/8



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 Alu

Procédés de la fabrication	Repères fabrication	Fabrication	Auto-Contrôle		Contrôle qualité	
					Accepté	Refus
Assemblage	E101/E102	Cote 180				
		Cote 120				
Drainage	E101	En bout de profil				
Epoinçage	E101/E102	En bout de profil (45°)				
Assemblage mécanique	E101/E102	Planéité des faces				
		Accostage des bords				
Montage joint	E101/E102	Mise en place et collage				
Conformité	E101/E102	Finition				
		Pièce vendable				