

CONTRAT DE PHASE

« Tronçonnage »

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

Feuille: DR 2/5

PLAN: DT 1/1

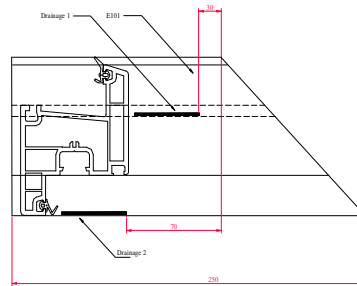
THEME:Maquette d'angle ouvrant PVC

MATIERE: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

REPERE: E101

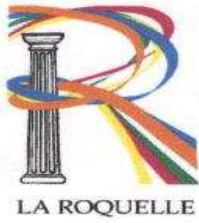
NBRE: 1



Calcul cote machine:

cote + soudure - espace lame et carter = $250 + 2 - 5 = 247$ mm

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 600 mm Profilé PVC. Nbr de débit:1		Tr Elumatec 2 têtes		
		1	Mise sous tension				
		2	Réglage Angle Scie N° 1 = 45°			Pupitre	
		3	Mise en position de la barre				
		4	Régler Positions Vérin Scie N°1 et/ou 2			Pupitre	
		5	Affranchir le profil				
		1	MIP du profil en butée Cm1= 247 mm				
		2	Tronçonner le profil scie n°1.			Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1				252
		4	Contrôler les angles			Réglet, mètre, Equerre	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 2/5

PLAN: DT 1/1

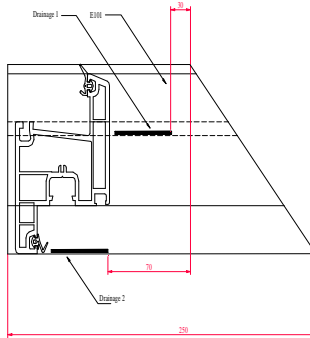
THEME:Maquette d'angle ouvrant PVC

MATIERE: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

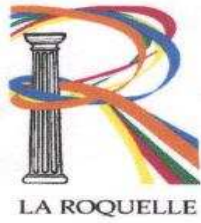
REPERE: E101

NBRE: 1



Calcul cote machine:

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outils	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 600 mm Profilé PVC Nbr de 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 et/ou 2			Pupitre	
		5	Affranchir le profil			Pupitre	
		1	MIP du profil en butée Cm1= mm		Réglet, mètre, Equerre	et	
		2	Tronçonner le profil scie n°1.				
		3	Contrôler la cote Cm1				
		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

Feuille: DR 3/5

PLAN: DT 1/1

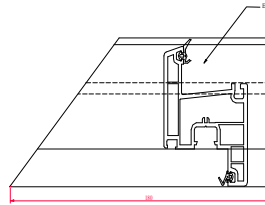
THEME:Maquette d'angle ouvrant PVC

MATIERE: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Montant

REPERE: E102

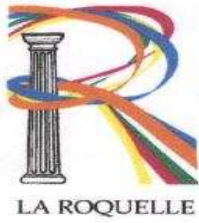
NBRE: 1



Calcul cote machine:

cote + soudure - espace lame et carter = $180 + 2 - 5 = 177$ mm

Ph	S/ Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 300 mm Profilé PVC. Nbrde débit:1		Tr Elumatec 2 têtes		
		1	Mise sous tension				
		2	Réglage Angle Scie N° 1= 45°			Pupitre	
		3	Mise en position de la barre				
		4	Régler Positions Vérin Scie N°1 et/ou 2			Pupitre	
		5	Affranchir le profil				
		1	MIP du profil en butée Cm1= 177 mm				
		2	Tronçonner le profil scie n°1.			Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1			Réglet, mètre, Equerre	182
		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

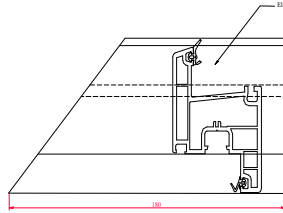
THEME:Maquette d'angle ouvrant PVC

MATIERE: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Montant

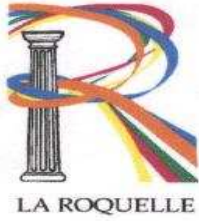
REPERE: E102

NBRE: 1



Calcul cote machine:

Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outils	Contrôle	
1	0	0	Tronçonnage Chute de 300 mm Profilé PVC. 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 et/ou 2			Pupitre	
		5	Affranchir le profil				
		1	MIP du profil en butée Cm1= mm				
		2	Tronçonner le profil scie n°1.			Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1				
		4	Contrôler les angles			Réglet, mètre, Equerre	et
		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

Feuille: DR 4/5

PLAN: DT 1/1

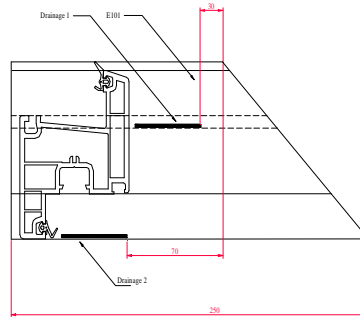
THEME:Maquette d'angle ouvrant PVC

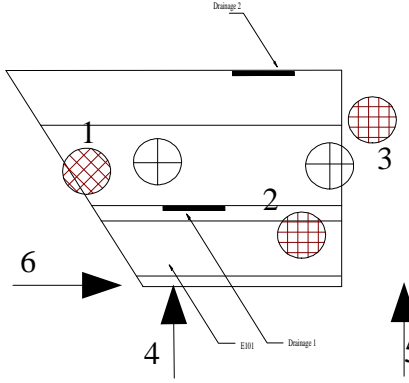
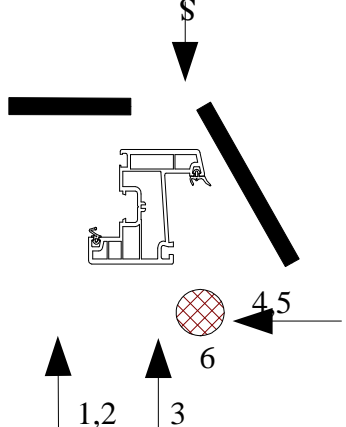
MATIERE: PVC

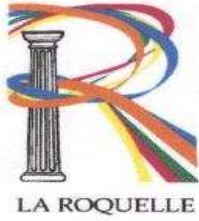
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

REPERE: E101

NBRE: 1



Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
2	0	0	Fraisage		Fr Multi- têtes	
	1	0	Mise sous tension			
	2	0	Sélectionner la fraise derrière et avant gauche sur le pupitre.		Pupitre	
	3	0	MIP du profil en butée.		Pupitre	
	4	0	Serrage des vérins.			
	5	0	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

« Fraisage »

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

NOM:

Date:

Feuille: DR 4/5

PLAN: DT 1/1

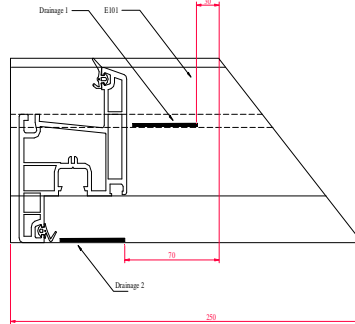
THEME:Maquette d'angle ouvrant PVC

MATIERE: PVC

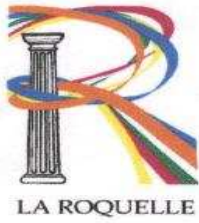
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse

REPERE: E101

NBRE: 1



Ph	S/Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
2	0	0	Fraisage		Fr Multi- têtes	
	1	0	Mise sous tension			
	2	0	Sélectionner la fraise derrière et avant gauche sur le pupitre.		Pupitre	
	3	0	Régler la butée latérale à 30 mm de la fraise de gauche.			
	4	0	MIP du profil en butée.		Pupitre	
	5	0	Serrage des vérins.			
	6	0	Fraiser le profil.			
	1		Contrôler les trous de drainage.		Réglet, mètre, Equerre	30 mm et 70 mm Position dans les chambres
	2		Stocker et conditionner le débit			
	3		Remettre le poste à l'état initial			



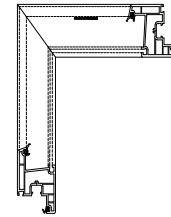
CONTRAT DE PHASE







« Soudage »

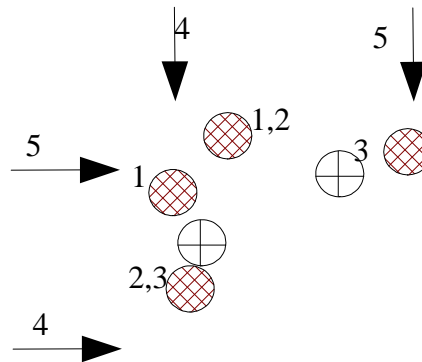
B.E.P
Technique des Métaux:
Aluminium, Verre et
Matériaux de Synthèse

Feuille: DR 5/5

PLAN: DT 1/1	THEME: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	Visuel
	2	0	Vérification des cales de soudage. Cale de Ouvrant 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			





LA ROQUELLE

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: Maquette d'angle ouvrant PVC

Procédés de la fabrication	Repères fabrication	Fabrication	Auto-Contrôle		Contrôle qualité	
					Accepté	Refus
Assemblage	E101/E102	Cote 250				
		Cote 180				
Drainage	E101	Cote 30				
Soudage	E101/E102	Cote 70				
Conformité	E101/E102	Planéité des faces				
		Ebavurage				
		Finition				
		Pièce vendable				

DOSSIER TECHNIQUE

B.E.P

TECHNIQUES DES METAUX

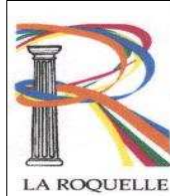
Domaine d'application:

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, Entretenir: Maquette d'angle Ouvrant PVC		
Dossier Technique	Temps alloué: 2h	DT 0/1	

DOSSIER REALISATION

B.E.P

TECHNIQUES DES METAUX

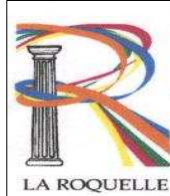
Domaine d'application:

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, Entretenir: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 SYNTHÈSE** doit réaliser une maquette ouvrant 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: 600 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 2/5 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 préparation de travail:
 - a) Calculer les cotes machines des repères E101 et E102. DR 2/5 et DR 3/5.
 - b) Compléter les contrats de phases de tronçonnage DR 2/5, DR 3/5 et DR 4/5.
Cotes machines, cotes de contrôles DR 2/5 et DR 3/5, mise et maintien en position isostatiques DR 3/5.
Indiquer par un trait rouge la position des fraises lors du drainage sur la vue de coté. (DR 4/5)
- De réaliser la fabrication 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.

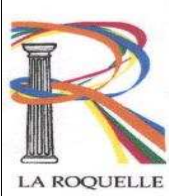
ON EXIGE:

- 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 CORRECTION.

REPERES	POSTE DE CONTROLE	CRITERES DE REUSSITE	BASE DE NOTATION	NOTE
E101	Cote 250	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 180	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, Entretenir: Maquette d'angle Ouvrant PVC.		
Dossier Réalisation	Temps alloué: 2h	DR 1/5	

1

2

3

4

A

A

B

B

C

C

D

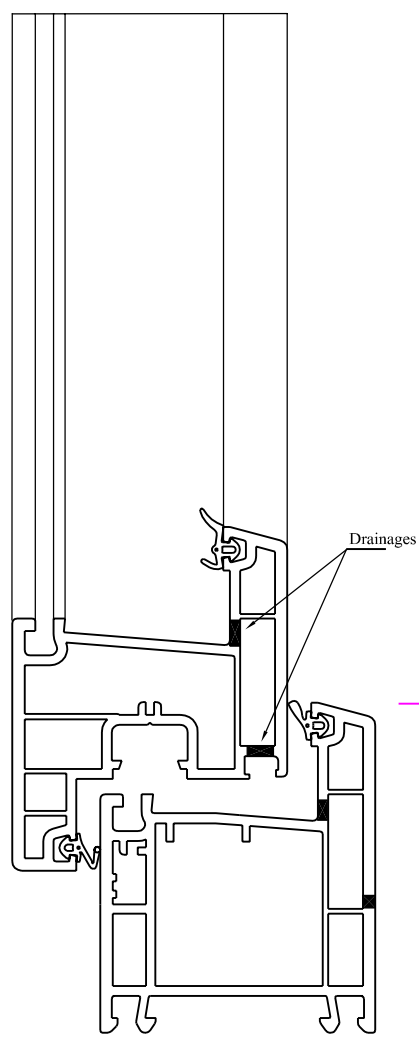
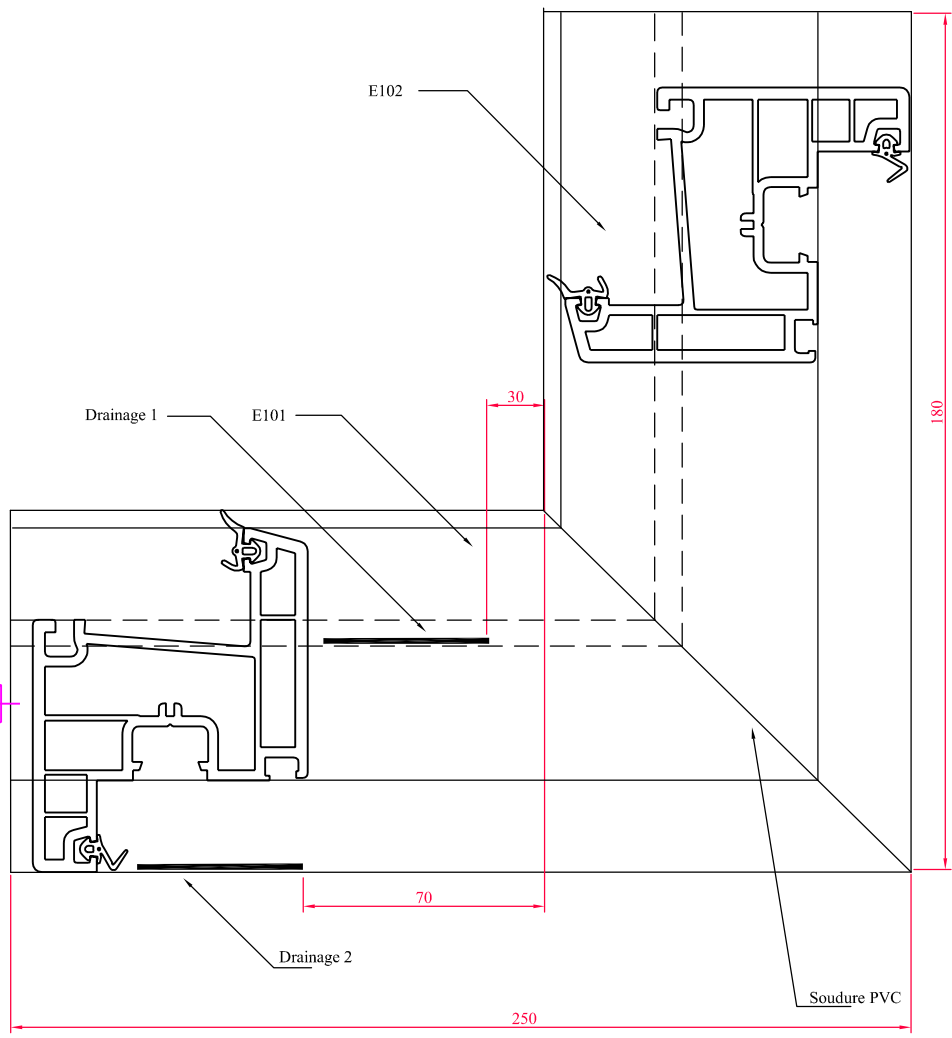
D

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

Maquette d'angle
Ouvrant PVC

Plan de définition

Client: Lycée La Roquette

DT.
1/1

1

4