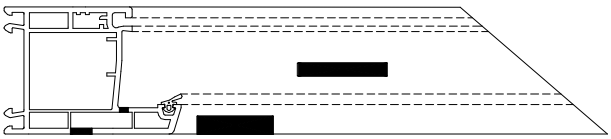
CONTRAT DE PHASE

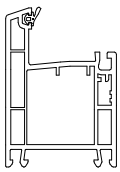
« Tronçonnage »

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

Feuille: DR 2/5

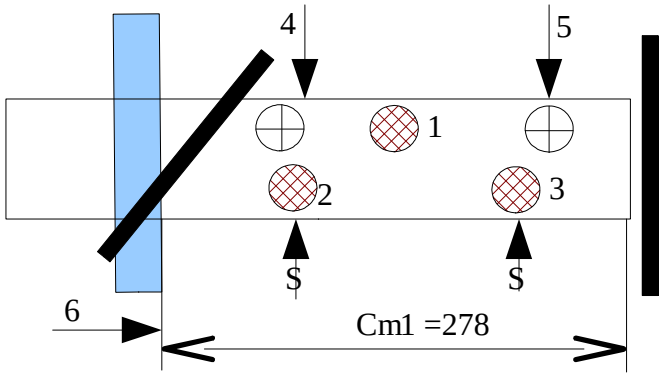
PLAN: DT 1/1	THEME:Maquette d'angle dormant PVC	MATIERE: PVC
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse	REPERE: E101	NBRE: 1





Calcul cote machine:
cote + espace lame et carter + soudure= 270 + 5 + 3 = 278 mm

Ph	S/ Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
1	0	0	**Tronçonnage** Chute de 600 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= 278 mm			
		2	Tronçonner le profil scie n°1 ou n°2		Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1		Réglet, mètre, Equerre	273
		4	Contrôler les angles			45°et 90°
		5	Stocker et conditionner le débit			
		6	Remettre le poste à l'état initial			



CONTRAT DE PHASE

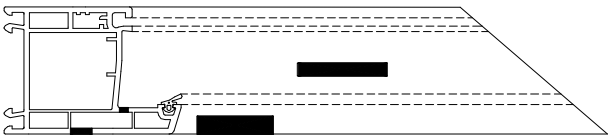
« Tronçonnage »

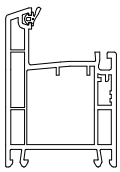
B.E.P Technique des Métaux: Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse

NOM: **Date:**

Feuille: DR 2/5

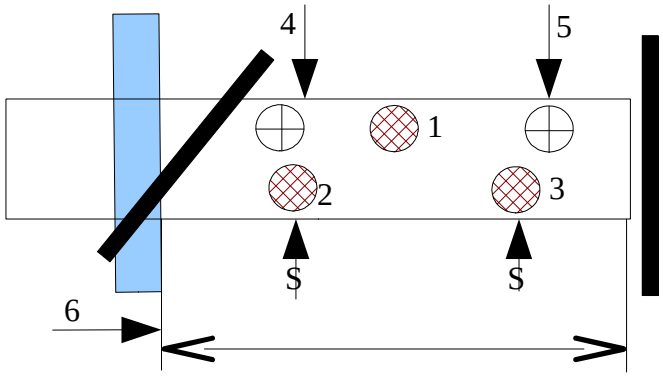
PLAN: DT 1/1	THEME:Maquette d'angle dormant PVC	MATIERE: PVC
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse	REPERE: E101	NBRE: 1





Calcul cote machine:

Ph	S/ Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
1	0	0	**Tronçonnage** Chute de 600 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 =		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=			
		2	Tronçonner le profil scie n°1 ou n°2		Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1		Réglet, mètre, Equerre	et
		4	Contrôler les angles			
		5	Stocker et conditionner le débit			
		6	Remettre le poste à l'état initial			



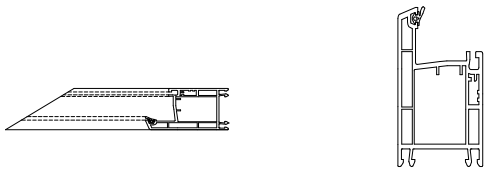
CONTRAT DE PHASE

« Tronçonnage »

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

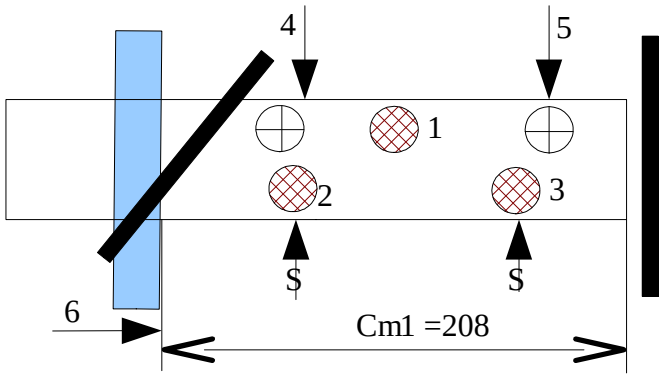
Feuille: DR 3/5

PLAN: DT 1/1	THEME:Maquette d'angle dormant PVC	MATIERE: PVC
DESIGNATION / ELEMENT: Montant	REPERE: E102	NBRE: 1



Calcul cote machine:
cote + espace lame et carter + soudure= 200 + 5 + 3= 208 mm

Ph	S/ Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
1	0	0	**Tronçonnage** Chute de 300 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 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= 208 mm			
		2	Tronçonner le profil scie n°1 ou n°2		Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1		Réglet, mètre, Equerre	203
		4	Contrôler les angles			45°et 90°
		5	Stocker et conditionner le débit			
		6	Remettre le poste à l'état initial			



CONTRAT DE PHASE

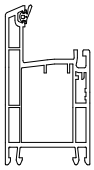
« Tronçonnage »

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

NOM: **Date:**

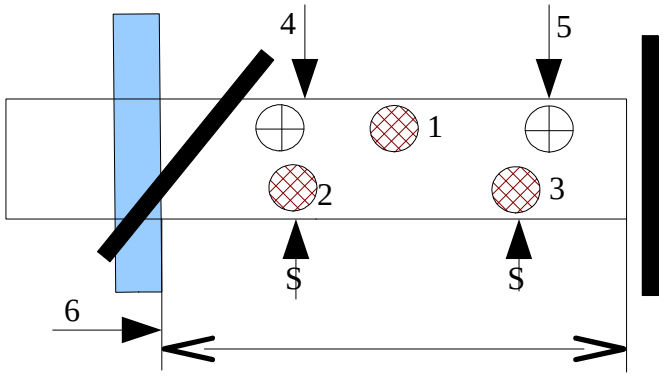
Feuille: DR 3/5

PLAN: DT 1/1	THEME:Maquette d'angle dormant PVC	MATIERE: PVC
DESIGNATION / ELEMENT: Montant	REPERE: E102	NBRE: 1



Calcul cote machine:

Ph	S/ Ph	Op	Désignation	Croquis et Montage	Machine Outillage	Contrôle
1	0	0	**Tronçonnage** Chute de 300 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 ou 2 =		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=			
		2	Tronçonner le profil scie n°1 ou n°2		Pupitre	
		3	Contrôler la cote Cm1		Réglet, mètre, Equerre	et
		4	Contrôler les angles			
		5	Stocker et conditionner le débit			
		6	Remettre le poste à l'état initial			



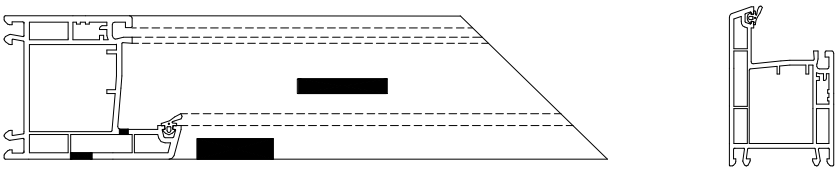
CONTRAT DE PHASE

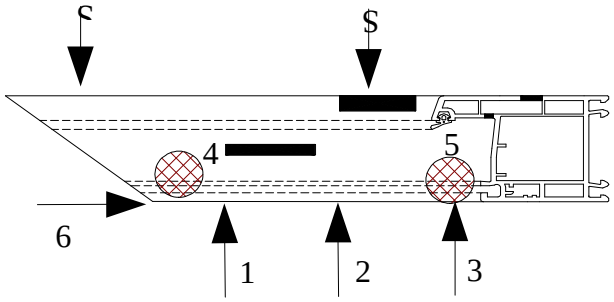
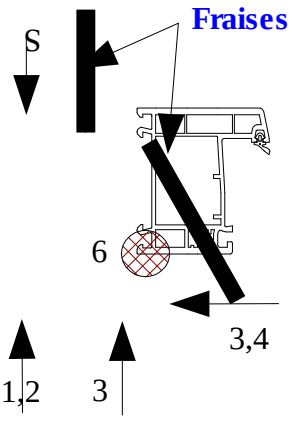
« Fraisage »

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

Feuille: DR 4/5

PLAN: DT 1/1	THEME:Maquette d'angle dormant 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 dessus et avant gauche sur le pupitre.		Pupitre	
	3	0	MIP du profil en butée.			
	4	0	Serrage des vérins.		Pupitre	
	5	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			

LA ROQUELLE

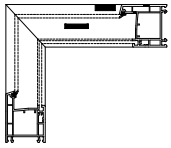
CONTRAT DE PHASE

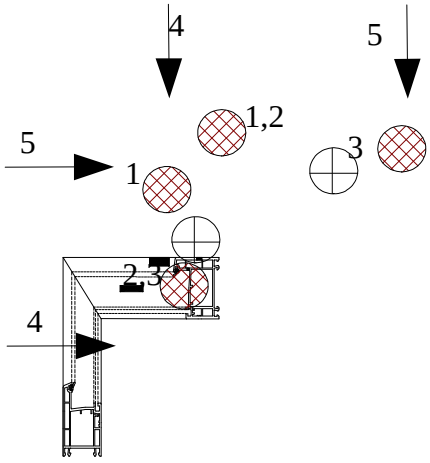
« Soudage »

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

Feuille: DR 5/5

PLAN: DT 1/1	THEME:Maquette d'angle dormant 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			
	4	0	Application du mode opératoire de soudage:		Pupitre	
		1	Appuyer sur le bouton			
		2	MIP des profils en butée.		Pupitre	
		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 dormant PVC

Procédés de la fabrication	Repères fabrication	Fabrication		Auto-Contrôle		Contrôle qualité	
				+	−	Accepté	Refus
Assemblage	E101/E102	Pièce	Cote 270				
			Cote 200				
			Perpendicularité				
Drainage	E101	Pièce	Cote 30				
			Cote 70				
Soudage	E101/E102	Pièce	Planéité des faces				
			Ebavurage				
Conformité	E101/E102	Pièce	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:

LA ROQUELLE	B.E.P Technique des métaux Domaine d'application: Aluminium, Verre, et Matériaux de Synthèse.		
	Mettre en oeuvre, réaliser, Entretenir: Maquette d'angle Dormant PVC		
	Dossier Technique	Temps alloué:	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:

LA ROQUELLE	B.E.P Technique des métaux Domaine d'application: Aluminium, Verre, et Matériaux de Synthèse.		
	Mettre en oeuvre, réaliser, Entretenir:Maquette d'angle Dormant PVC.		
	Dossier Réalisation	Temps alloué:	DR 0/5

MISE EN SITUATION:

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

ON DONNE:

- Le dossier technique: Plan de définition DT 1/1.
- La matière d'oeuvre: Une barre PVC de dormant 6 Rehau Longueur: 500 mm.
- 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 fiche d'auto-contrôle: DR1/1.
- Le barème de correction: DR1/1.
- Une fiche qualité,

ON DEMANDE:

-De réaliser la préparation de travail:

Rechercher les cotes machines DR 2/5 et DR 3/5.

Compléter les contrats de phases de tronçonnage DR 2/5 et DR 3/5.

- De réaliser la fabrication d'une maquette d'angle dormant PVC:

a) Réaliser les débits.

b) Réaliser les usinages. (Machine réglée)

c) Réaliser l'assemblage par soudage. (Machine réglée)

d) Réaliser la finition.

- De remplir la fiche d'auto-contrôle et qualité.

ON EXIGE:

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

BAREME DE CORRECTON.

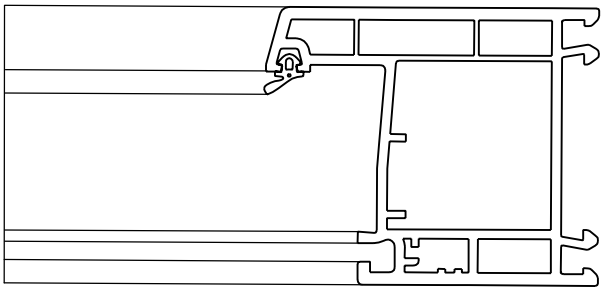
REPERES	POSTE DE CONTROLE	CRITERES DE REUSSITE	BASE DE NOTATION	NOTE
E101	Cote 270	Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
	Conformité des drainages 30 mm et 70 mm	Conforme au plan DT 1/1	05Pts	
E102	Cote 200	Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
E101/E102	Soudage PVC	Qualité, Conforme au plan DT 1/1	10 Pts	
CONFORMITE		Qualité finition,	05Pts	
		Conforme au plan DT1/1 Pièce vendable	Non Conforme Note < 10	
TOTAL			**40 Pts**	**/ 40**
NOTE				**/ 20**

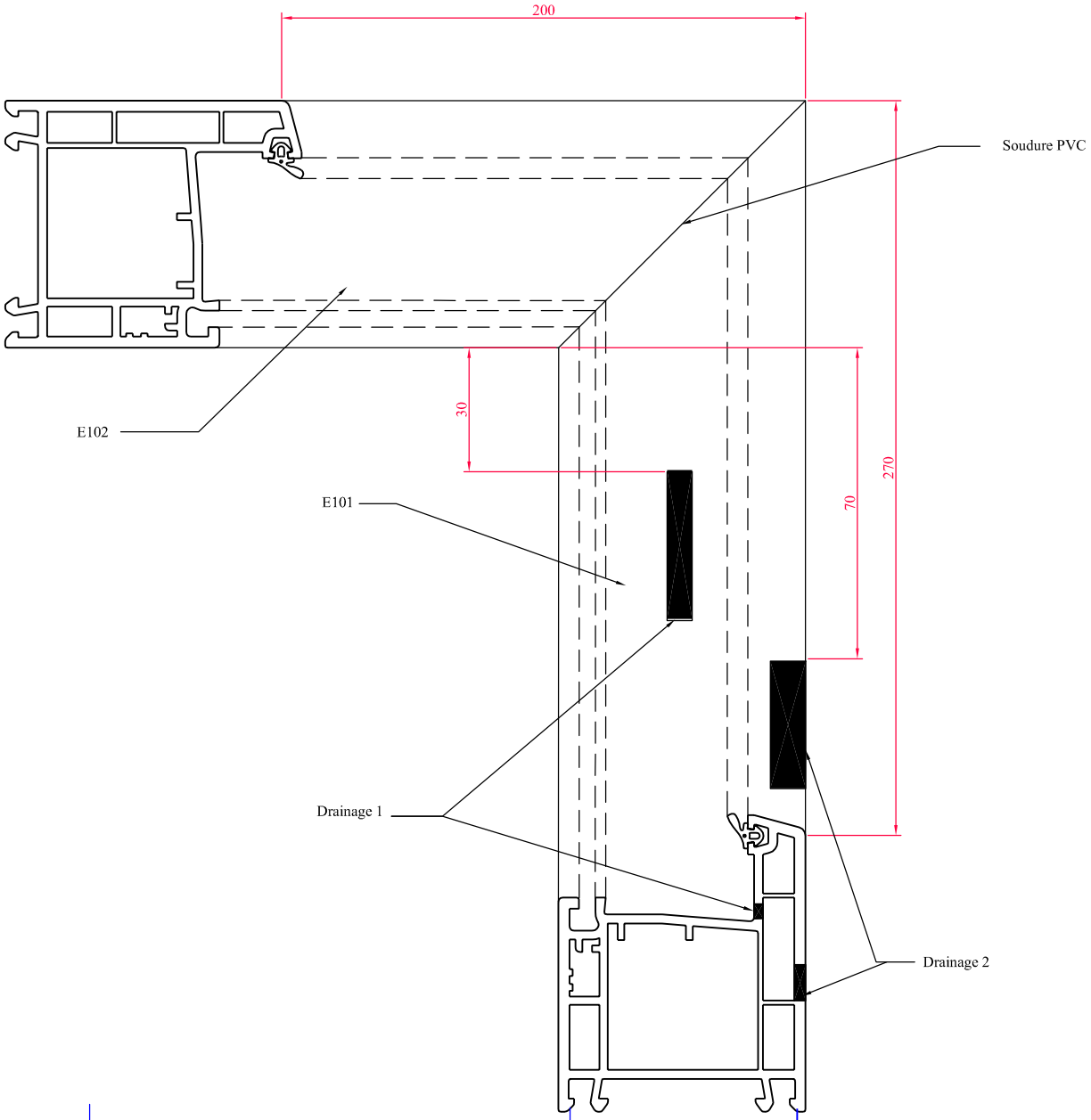
FICHE D'AUTO-CONTRÔLE.

POSTE DE CONTROLE	RELEVE DE COTES, Conformité	CONTROLE PAR UN TIER
Cote de 270		
Cote de 200		
Conformité des drainages		
Soudage (Accostage bord)		
Finition (Ebavurage soudure)		

NOM:

LA ROQUELLE	**B.E.P Technique des métaux** **Domaine d'application: Aluminium, Verre, et Matériaux de Synthèse.**		
	Mettre en oeuvre, réaliser, Entretenir: Maquette d'angle Dormant PVC.		
	Dossier Réalisation	**Temps alloué:**	**DR 1/5**





Repère	Quantité	Désignation.	Matière	No. d'article/Référence
E102	1	Montant	PVC	Dormant 6 Réhau
E101	1	Traverse basse	PVC	Dormant 6 Réhau

Dessiné par	Vérifié par	Date	Echelle

Maquette d'angle
Dormant PVC

Plan de définition

Client: Lycée La Roquelle

DT. 1/1