

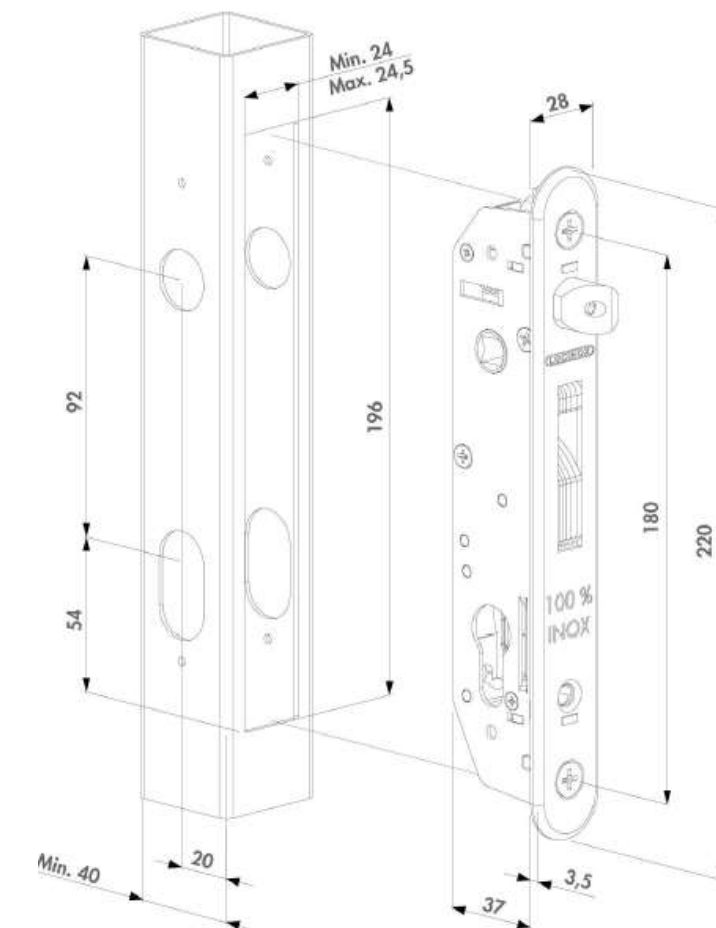
**CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNEL :
Serrurier-Métallier**

C3.2:

REALISER L'USINAGE ET/OU LA CONFORMATION.

C3.3:

**REALISER LE MONTAGE ET LA FINITION DE TOUT OU PARTIE
D'UN OUVRAGE A L'ATELIER.**



NOM :

Mise en situation :

Chaque élève de la section « **SERRURERIE-METALLERIE** » doit réaliser l'usinage d'un tube devant recevoir une serrure et le montage de celle-ci.

FICHE D'EVALUATION**ON DONNE:**

- Le dossier technique: DT 1/4 à 4/4.
- La matière d'oeuvre:
 - Un tube carré 40x40x2 Longueur: 300 mm.
 - Un bloc serrure Locinox Fortyloc.
- Le matériel de l'atelier: Etablis, Petits matériels...
- Parc machine: Perceuse à colonne « Cincinnati ».
- Contrat de phase de perçage: DF 3/7 et DF4/7
- Contrat de phase de montage: DF 5/7 et DF 6/7.
- La fiche d'évaluation: DF 2/7.
- Une feuille de contrôle qualité. DF 7/7.

ON DEMANDE:

- De réaliser la fabrication et l'assemblage du bloc serrure pour le tube:
 - Réaliser les usinages du profil tube.
 - Réaliser les assemblages : du tube et du bloc serrure.
 - Réaliser la finition.
- De remplir la feuille de contrôle qualité.

ON EXIGE:

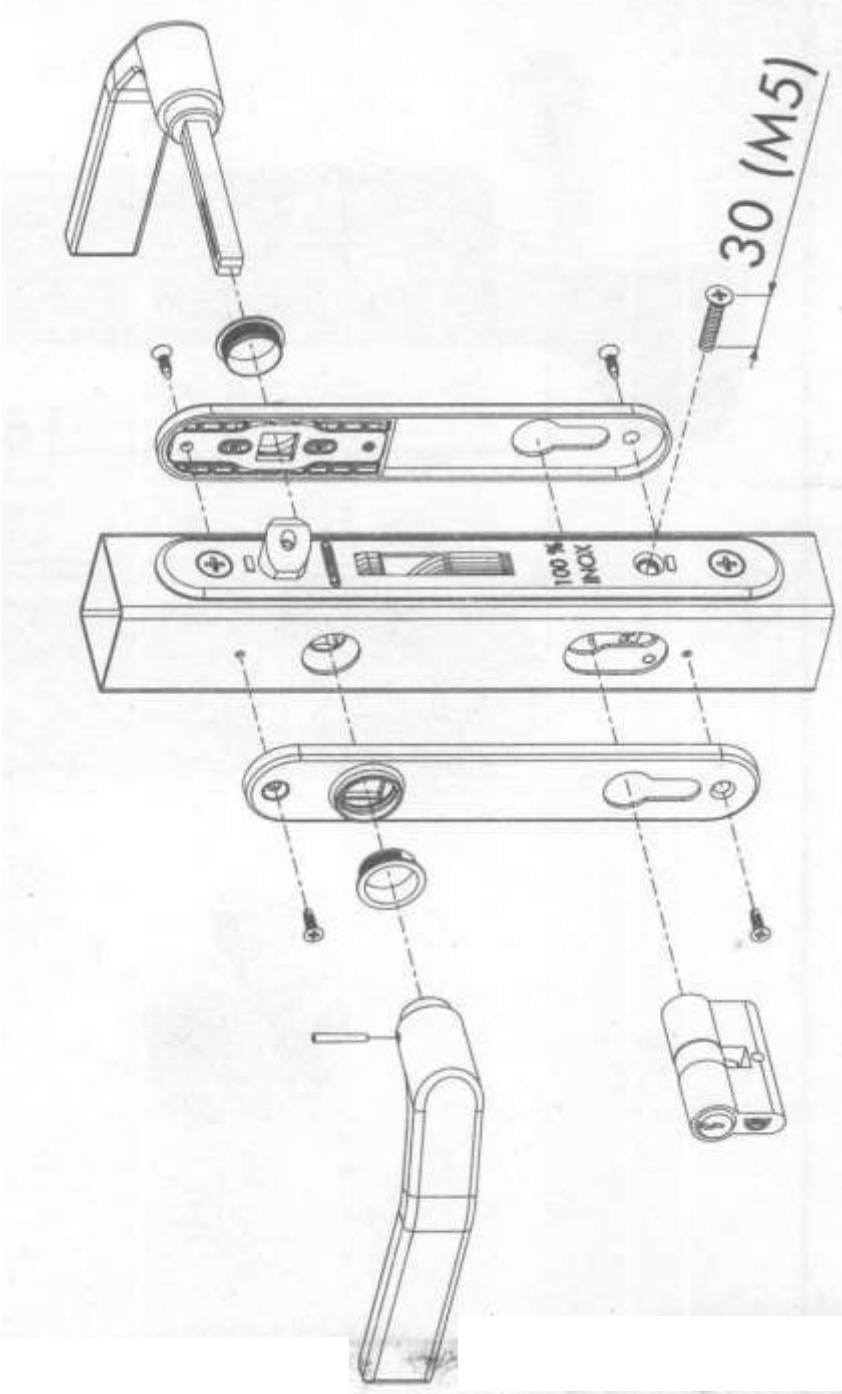
- L'usinage et l'assemblage du tube et du bloc serrure doivent être conforme au plan DT:3/4
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

FABRICATION	
Critères d'évaluation	EVALUATION
USINAGES : 1) Lumière coté pêne : - Cote : 52 mm - Trou :196x24 - Cote : 20 mm 2) Lumière façade : - Cote 83 mm - Trou cylindre - Trou Ø 18 mm	/10 /10
ASSEMBLAGE : - Bloc serrure - Cylindre - Poignée et face avant	/10 /05 / 05
CONFORMITE : 1) Qualité, finition, Conditionnement de l'ouvrage. 2) Conforme au plan DT 3/4.	/5 Non conforme Note inférieur à 10/20
Respect des règles de sécurité	/10
TOTAL	/55
NOTE	/20



Ensemble: Usinage serrure		MATIERE: S 235 JR	
DESIGNATION / ELEMENT: Tube Montant		Référence: Tube 40x40	
NBRE: 1			
Croquis et Schémas			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
2	0	0	PERCAGE.
	1	1	Traçage de l' usinage coté cylindre.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Monter un foret Ø 5 mm.
		0	MIP et MAP du tube.
		1	Régler la machine : - La profondeur. - La vitesse de coupe.
	4	2	Percer le tube. (Pour le passage du carré et du cylindre)
	5	0	Monter un foret Ø 10 mm.
		0	MIP et MAP du tube.
		1	Régler la machine : - La profondeur. - La vitesse de coupe.
	6	2	Percer le tube. (Pour le passage du carré et du cylindre)
	7	0	Monter un foret Ø 18 mm.
		0	MIP et MAP du tube.
		1	Régler la machine : - La profondeur. - La vitesse de coupe.
		2	Percer le tube. (Pour le passage du carré et du cylindre partie haute)
		3	Contrôler les usinages.
3	0	0	USINAGE.
		1	Réaliser l' ajustage du passage du cylindre à la lime
		2	Contrôler le passage du cylindre.
		3	Stocker le profil.
		4	Remettre le poste à l' état initial.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Perceuse à colonne « Cincinnati »	Cote 20, 83, 26 et 92. Cote Ø 18.
		Réglet, Equerre, pointe à tracer, tube 40x40	
		Lime plate, lime ronde	Passage cylindre Visuel

Ensemble: Usinage serrure		MATIERE: S 235 JR	
DESIGNATION / ELEMENT: Tube Montant		NBRE: 1	
Référence: Tube 40x40			
Croquis et Schémas			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
4	0	0	PERCAGE.
	1	1	Traçage de l' usinage.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Monter un forêt Ø 10 mm.
		0	MIP et MAP du tube.
		1	Régler la machine : - La profondeur. - La vitesse de coupe.
		2	Percer le tube aux 4 coins du tracé.
		3	Contrôler l' usinage.
		4	Remettre le poste à l' état initial.
5	0	0	USINAGE.
		0	Tronçonner suivant les tracés verticaux.
		1	Réaliser l' ajustage du passage du cylindre à la lime
		2	Contrôler le passage du bloc serrure.
		3	
		4	
		5	
		0	
		1	
		2	
Machine et Outillage			CONTROLE
Perceuse à colonne « Cincinnati »			Cote 52, 24, 196.
Tronçonneuse manuelle			
Réglet, Equerre, pointe à tracer, tube 40x40			
Lime plate, lime ronde			Passage Bloc serrure Visuel

Ensemble: Usinage serrure		MATIERE: S 235 JR	
DESIGNATION / ELEMENT: Tube Montant		Référence: Tube 40x40	
DESIGNATION / ELEMENT: Tube Montant		NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
Réglage du pêne		Ajustement du pêne	
Montage du bloc serrure			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
6	0	0	MONTAGE DU BLOC SERRURE.
	1	0	Réglage du pêne :
		1	Régler le pêne en fonction du sens d' ouverture (Droite ou gauche)
		2	Avec une clé BTR 3 et 4 mm.
		3	Ajuster la profondeur du pêne.
	2	0	Montage du bloc serrure :
		1	Engager le bloc serrure.
		2	Libérer les prisonniers à l' aide d' un tournevis.
		3	Visser le bloc serrure. Haut et bas.
			Machine et Outillage
			Tube 40x40. Bloc serrure Locinox. Tournevis cruciforme. Jeu de Clé BTR.
			CONTROLE
			Ajustement Encastrement

Ensemble: Usinage serrure		MATIERE: S 235 JR	
DESIGNATION / ELEMENT: Tube Montant		Référence: Tube 40x40	
Croquis et Schémas			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Montage des accessoires</div>			
			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
6	0	0	MONTAGE DU BLOC SERRURE. (Suite)
	3	0	Montage accessoires:
		1	Encastrer et visser le cylindre.
		2	Placer le carré
		3	Visser les plaques de propreté.
		4	Placer et visser les béquilles.
		5	Stocker la pièce.
		6	Remettre le poste à l' état initial.
Machine et Outillage		CONTROLE	
Tube 40x40. Bloc serrure Locinox. Tournevis plat de 5 mm. Jeu de Clé BTR. Cylindre. Plaque de propreté. Double béquille.		Ajustement Encastrement	

FICHE QUALITE

FABRICATION						
PROCEDE DE FABRICATION	REPERE DE FABRICATION	FABRICATION	AUTO-CONTROLE		CONTROLE QUALITE	
					Accepté	Refusé
USINAGE :	Usinage bloc serrure	Cote 52 mm. Cote 24 mm. Cote 20 mm Cote 196 mm Ø 18 mm Passage cylindre				
ASSEMBLAGE :	Usinage bloc serrure	Montage du bloc serrure Montage cylindre. Montage Plaque de propreté. Montage double béquille.				
CONFORMITE :	Usinage bloc serrure	Finition. Pièce vendable.				