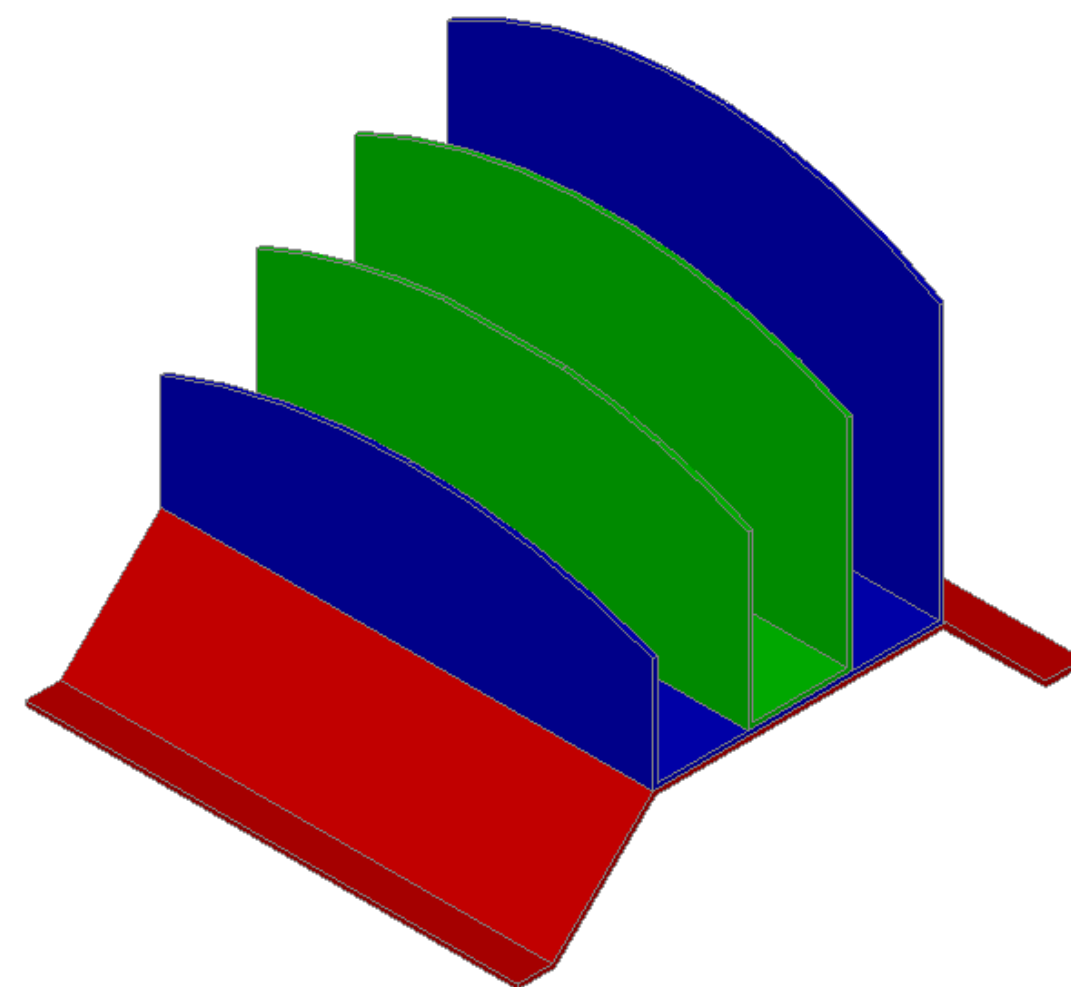


CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNEL :
Serrurier-Métallier

DOSSIER FABRICATION

CLASSEUR A COURRIER



NOM :

MISE EN SITUATION

Chaque élève de la section **SERRURERIE-METALLERIE** doit fabriquer une pièce « CLASSEUR A COURRIER ».

ON DONNE:

- Le dossier technique: Plan d'ensemble DT 2/4, nomenclature DT 3/4.
- La matière d'oeuvre:
3 débits de tôle 300x120x1,5
- Le matériel de l'atelier: Cisaille guillotine, Presse plieuse, Plieuse à sommier, Poste de soudage (135), Matériels de mesures et de contrôle (Réglet, mètre...).
- Les contrats de phases : DF 3/11 à DF 11/11.
- Le barème de correction: DF 2/11

ON DEMANDE:

- De réaliser la fabrication complète du classeur à courrier suivant le plan DT 2/4.
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

ON EXIGE:

- Le classeur à courrier soit conforme au plan DT 2/4.
- De respecter les règles de sécurité.

FICHE D'EVALUATION

FABRICATION	
Critères d'évaluation	EVALUATION
DIMENSIONS : - Cote 85 mm - Cote 70 mm - Cote 55 mm - Cote 40 mm - Espace entre intercalaires - Perpendicularité Rep2 et Rep3	/10 /10 /10 /10 /06 /10
USINAGES : - Découpage intercalaire (rayonnage)	/10
ASSEMBLAGE : - Soudage par point (qualité, espace entre point)	/10
CONFORMITE : 1) Qualité, finition, conditionnement de l'ouvrage. 2) Conforme au plan DT 2/4.	/4 Non conforme Note inférieur à 10/20
Respect des règles de sécurité	/5
TOTAL	/85
NOTE	/20

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Pied		Repère: 1	
<p>Croquis et Schémas</p>			
<p>Développement</p>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	PREPARATION DE TRAVAIL
		1	Débit 300x120x1,2 Nbre : 1 Contrôler la perpendicularité par les diagonales.
2	0	0	TRACAGE
		1	Réaliser le traçage du développement en reportant les cotes intérieures sur le débit.
		2	Contrôler chaque cote.
		3	Remettre le poste à l' état initial.
Machine et Outillage			CONTROLE
Réglet, Débit 300x120			Cote 8,5 mm, 35 mm et 71 mm
Etabli, Réglet, pointe à tracer. Réglet, mètre			

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Pied		Repère: 1	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0	0	CISAILLAGE
1	0	0	Débit 300x120x1,5 Nbre :1
2	0	0	Mise sous tension de la machine. Réglage de la machine: -Nature du matériau. -Epaisseur. -Jeu entre les lames.
3	0	1	Régler la cote machine: Cm=158 mm sur le pavé numérique.
4	0	2	Mise en position du débit en butée. Cisailler le débit.
5	0	3	Contrôler la cote machine et la perpendicularité.
6	0	4	Ebavurer les bords
7	0	5	Passer la toile émeri sur les 4 bords. Remettre le poste à l' état initial.
			Machine et Outillage
			Réglet, Débit 300x120 Cisaille guillotine EDNOR
			CONTROLE
			Réglet, mètre. Lime plate, toile émeri Cote 158 mm, perpendicularité

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Pied		Repère: 1	
DESIGNATION / ELEMENT: Pied		NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
1^{er} réglage et opération			
2^{ème} réglage et opération			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
4	0	0	PLIAGE
	1	0	Développement
	2	0	Mise sous tension de la machine. Régler de la machine: -Montage et réglage du contre-vé et du vé. -Régler de la pression. -Régler de l'angle de pliage = 135°
		1	Régler la cote machine: Cm=43,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		2	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		3	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		4	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		5	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		6	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		7	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		8	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		9	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		10	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		11	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		12	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		13	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
		14	Régler la cote machine: Cm=8,5 mm en butée frontale. Mise en position du débit en butée. Plier le débit.
			Machine et Outillage
			Presse plieuse PROME CAM
			Réglet, mètre, rapporteur d' angle
			Cote 8,5 mm, Cote 35 mm, Angle 135°.
			Cote 71 mm,

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Cloison N°1		Repère: 2	NBRE: 1
<p>Croquis et Schémas</p>			
Développement			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	PREPARATION DE TRAVAIL
		1	Débit 300x120x1,2 Nbre : 1
		1	Contrôler la perpendicularité par les diagonales.
2	0	0	TRACAGE
		1	Tracer le milieu de la pièce par les 2 axes aux cotes de 150 et 60.
		2	Tracer les axes de pliage suivant les cotes du schéma ci-dessus.
		3	Tracer les 2 arcs de cercles aux cotes de 120 et 165.
		4	Contrôler chaque cote.
		5	Remettre le poste à l' état initial.
Machine et Outillage		CONTROLE	
Réglet, Débit 300x120		Cote 34,5 mm, 38,5 mm et 83,5 mm Rayon 165 et 120 mm	
Etabli, Réglet, pointe à tracer. Réglet, mètre			

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Cloison N°1		Repère: 2	NBRE: 1
<p>Croquis et Schémas</p>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0	0	CISAILLAGE
		1	Débit 300x120x1,5 Nbre :1
		2	Découper les arcs de cercle au tracé
		3	Ebavurer les bords.
		4	Passer la toile émeri sur les 4 bords.
			Remettre le poste à l' état initial.
			Machine et Outillage
			Réglet, Débit 300x120 Scie à métaux, Tronçonneuse manuelle. Cisaille à levier, grugeuse.
			CONTROLE
			Réglet, mètre. Lime plate, toile
			Visuel

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Cloison N°1		Repère: 2	
DESIGNATION / ELEMENT: Cloison N°1		NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
1^{er} réglage et opération		2^{ème} réglage et opération	
DESIGNATION		Machine et Outillage	
PLIAGE		PRESSE PLIEUSE PROMECAM	
<p>Développement</p> <p>Mise sous tension de la machine.</p> <p>Réglage de la machine:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Montage et réglage du contre-vé et du vé. -Réglage de la pression. -Réglage de l'angle de pliage = 90° <p>Régler la cote machine: Cm=38,5 mm en butée frontale.</p> <p>Mise en position du débit en butée.</p> <p>Plier le débit.</p> <p>Contrôler la cote 40 et l' angle.</p> <p>Régler la cote machine: Cm=70,5 mm en butée frontale.</p> <p>Mise en position du débit en butée.</p> <p>Plier le débit.</p> <p>Contrôler la cote 72 et l' angle.</p> <p>Remettre le poste à l' état initial.</p>		<p>Cote 85 mm, Cote 72 mm, Cote 40 mm, Angle 90°.</p>	
Ph	Op	S/Ph	CONTOLE
4	0	0	
	0	1	
	0	2	
	1		
	2		
	3		
	4		
	5		
	6		
	7		
	8		
	9		
	10		
	11		

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Cloison N°2		Repère: 3	NBRE: 1
<p>Croquis et Schémas</p>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	PREPARATION DE TRAVAIL
2	0	0	TRACAGE
			<p>Débit 300x120x1,2 Nbre : 1</p> <p>Contrôler la perpendicularité par les diagonales.</p> <p>Tracer le milieu de la pièce par les 2 axes aux cotes de 150 et 60.</p> <p>Tracer les axes de pliage suivant les cotes du schéma ci-dessus.</p> <p>Tracer les 2 arcs de cercles aux cotes de 150 et 135.</p> <p>Contrôler chaque cote.</p> <p>Remettre le poste à l' état initial.</p>
			Machine et Outillage
			<p>Réglet, Débit 300x120</p> <p>Etabli, Réglet, pointe à tracer. Réglet, mètre</p>
			CONTROLE
			<p>Cote 11,5 mm, 52 mm et 67 mm</p> <p>Rayon 150 et 135 mm</p>

Ensemble: Classeur à courrier		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Cloison N°2		Repère: 3	NBRE: 1
<p>Croquis et Schémas</p>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0	0	CISAILLAGE
		1	Débit 300x120x1,5 Nbre :1
		2	Découper les arcs de cercle au tracé
		3	Ebavurer les bords.
		4	Passer la toile émeri sur les 4 bords.
		5	Régler la butée numérique Cm= 63,5 mm.
		6	MIP en butée du débit.
		7	Cisailler le débit
			Remettre le poste à l' état initial.
Machine et Outillage		CONTROLE	
Réglet, Débit 300x120 Scie à métaux, Tronçonneuse manuelle. Cisaille à levier, grugeuse.		Visuel Cote 63,5 mm Cote78,5 mm	

Ensemble: Classeur à courrier		Matière: S235			
Designation / Element: Cloison N°2		Nbre: 1			
Repère: 3					
Croquis et Schémas					
Ph	S/Ph	Op	Designation	Machine et Outillage	Contrôle
4	0	0	PLIAGE		
	1	0	Développements		
	2	0	Mise sous tension de la machine. Réglage de la machine: -Montage et réglage du contre-vé et du vé. -Réglage de la pression. -Réglage de l'angle de pliage = 90°		
		1	Régler la cote machine: Cm=10 mm en butée frontale.		
		2	Mise en position du grand débit en butée. Plier le débit.		
		3	Contrôler les cotes 11,5 et 68,5 puis l' angle.		
		4	Mise en position du petit débit en butée. Plier le débit.		
		5	Contrôler les cotes 11,5 et 53,5 puis l' angle. Remettre le poste à l' état initial.		
		6			
		7			
		8			
	0	0	ASSEMBLAGE		
	1	1	Souder la grande pièce et la petite pièce du rep :3		
	2	2	Souder le rep :2 avec le rep :3 (Pointage 135) Souder le sous-ensemble (rep :2/4) avec le rep :1 (Pointage 135)		
				Presse plieuse PROMECCAM	
				Régllet, mètre, rapporteur d' angle	Cote 11,5 mm, Cote 68,5 mm, Cote 53,5 mm, Angle 90°.
				Poste MAG (135)	