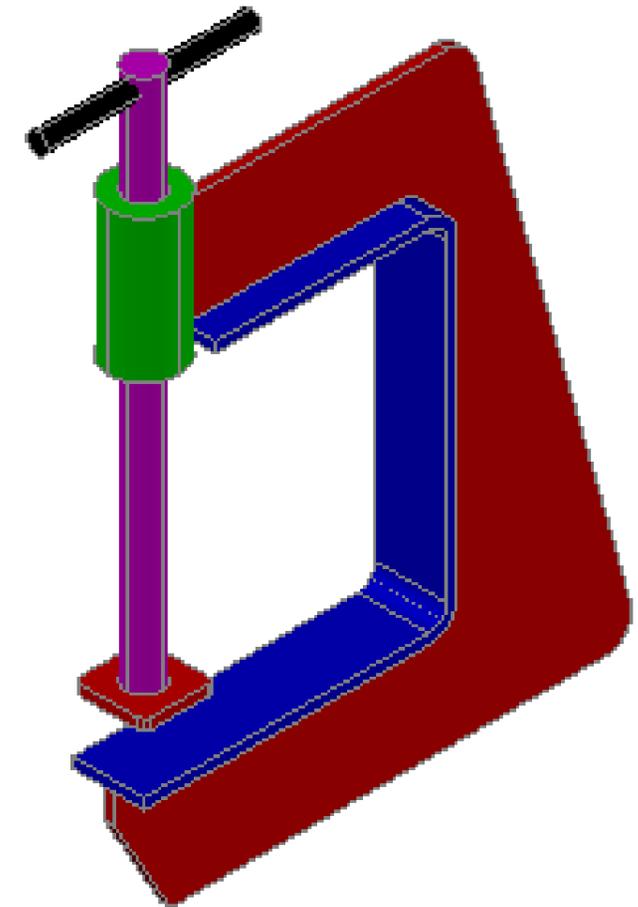


CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNEL :
Serrurier-Métallier

LE SERRE JOINT.



DOSSIER FABRICATION

NOM :

MISE EN SITUATION

Chaque élève de la section **SERRURERIE-METALLERIE** doit fabriquer une pièce « Le serre joint ».

ON DONNE:

- Le dossier technique:
 - Plan d'ensemble DT 2/5.
 - Nomenclature DT 4/5.
 - Plans de définition DT 4/5 et DT 5/5.
- La matière d'oeuvre:

A débiter en fonction de la feuille de débit.
- Le matériel de l'atelier: Cisaille guillotine, Perceuse, Matériels de mesures et de contrôle (Réglet, mètre...), Matériels de traçage (Pointe à tracer, pointeau...), petit matériel (scie, lime...).
- Fiche de débit : DF 3/5.
- Contrat de phase de fabrication : COUDAGE DF 4/5
- Graphique de fabrication et d'assemblage : DF 5/5.
- Le barème de correction: DF 2/5.

ON DEMANDE:

- De réaliser le serre joint suivant le plan DT 3/5:
 - Suivre la fiche de débit.
 - Suivre le contrat de phase de coudage.
 - Suivre le graphique de fabrication et d'assemblage.
 - De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

ON EXIGE:

- Le serre joint soit conforme au plan DT 3/5.
- De respecter les règles de sécurité.

FICHE D'EVALUATION

FABRICATION		EVALUATION
Critères d'évaluation		EVALUATION
Rep :1	<ul style="list-style-type: none"> - Cote 170 mm - Cote 88 mm - Cote 68 mm - Cote 104 mm - Découpage, Usinage. 	/05 /05 /05 /05 /10
Rep :2	<ul style="list-style-type: none"> - Cote 40 mm - Perçage, Taraudage. 	/05 /10
Rep :3	<ul style="list-style-type: none"> - Cote 88 mm - Cote 104 mm - Cote 68 mm - Angles de 90° 	/05 /05 /05 /05
Rep :4	<ul style="list-style-type: none"> - Cote 20 mm - Usinage 	/05 /05
Rep :5	<ul style="list-style-type: none"> - Cote 60 mm 	/05
Rep :6	<ul style="list-style-type: none"> - Cote 150 mm - Usinage 	/05 /05
ASSEMBLAGE :	<ul style="list-style-type: none"> - Soudage 135 (Rep1 + Rep3) - Soudage 135 (Rep1 + Rep2) - Soudage 135 (Rep5 + Rep6) ; (Rep6 + Rep4) - Fonctionnement 	/10 /10 /10 /10
CONFORMITE :	<ol style="list-style-type: none"> 1) Qualité, finition, Conditionnement de l'ouvrage. 2) Conforme au plan DT 2/4. 	/05 Non conforme Note inférieur à 10/20
Respect des règles de sécurité		/05
TOTAL		/135
NOTE		/20

FICHE DE DEBIT

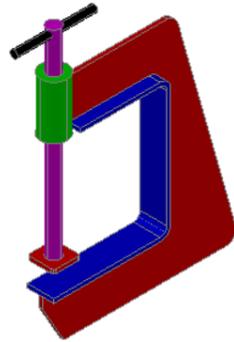
Client : EREA Jean d'Orbestier

Adresse :5, Rue de l'Abbaye. 85180 Les Sables d'Olonne

Type d'ouvrage : Serre joint

Matière : S235 JR

Quantité : 1



Rep	Désignation	Référence	Qté	Calculs	Dimensions	Coupes
1	Corps	Tôle Ep : 3 mm	1		200 x 200	
2	Canon	Etiré Ø 20	1		40	90°-90°
3	Renfort	Fer Plat 20x3	1		300	90°-90°
4	Platine	Fer Plat 20x3	1		20	90°-90°
5	Oreille	Rond Ø 6	1		60	90°-90°
6	Vis	Tige fileté M12	1		150	90°-90°

Ensemble: Le serre-joint		Matière: S235			
Designation / Element: Renfort		Nbre: 1			
Repère: 3		Croquis et Schémas			
Opération : 1; 2; 3; 4					
Opération : 5; 6; 7; 8					
Ph	S/Ph	Op	Designation	Machine et Outillage	Contrôle
2	0	0	COUDAGE Débit Fer plat plat 30x3 Longueur : 300 mm Nbre :1 Réglage de la machine: -Montage et réglage bloc de serrage -Choisir et montage plaque à rayon. - Réglage butée d' angle 90°	Coudeuse EDNOR	Cote 68mm Angle : 90°
	1	0	Tracer la cote Cm1 = 65 mm sur le profilé. Mise et maintien en position du profilé entre la plaque à rayon et le bloc de serrage. Couder le profilé. Contrôler la cote et l' angle. Tracer la cote Cm2 = 98 mm sur le profilé. Mise et maintien en position du profilé entre la plaque à rayon et le bloc de serrage. Couder le profilé. Contrôler la cote et l' angle.	Réglet, mètre, rapporteur d' angle.	Cote 104 mm Angle : 90°
3	0	0	DECOUPAGE Tracer la cote de 88 mm extérieur. Scier Ebavurer	Pointe à tracer Scie à métaux	Cote 88 mm

GRAPHIQUE DE FABRICATION – D’ASSEMBLAGE

