

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

**2 ème Partie : Réalisation
d'opérations élémentaires
d'Assemblage**

Travail demandé	Das 1 / 2
Bon de sortie pièces usinées	Das 2 / 2
Bon de sortie pièces manufacturées	Das 2 / 2
Fiche d'outillage	Das 2 / 2
Fiche d'essai	Das 2 / 2

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Assemblage

On donne

Poste de travail comprenant

- Un établi avec son équipement complet
- Un sous ensemble bague corps fourni (opération 10)
- Une perceuse ou un système capable d'entraîner la pompe à palette
- Banc d'essai complet (bacs, liquide de refroidissement, tuyau)
- Une fiche outillage
- Bon de sortie pièces usinées
- Bon de sortie pièces manufacturées
- Dossier technique
- Fiche pour consigner les résultats
- Un ordinateur avec le fichier « nomenclature d'assemblage »(Word 2000)

Travail à réaliser par le candidat.

1- Préparation du poste de travail

- Compléter le « bon sortie pièces usinées »
- Sortir les pièces à usiner
- Compléter le « bon sortie pièces manufacturées »
- Sortir les pièces manufacturées
- Compléter la liste de matériel
- Sortir l'outillage
- Organiser le poste d'assemblage

2- Assemblage de l'ensemble

- Opération 10
- Opération 20
- Opération 30
- Opération 40
- Opération 50

3- Essai en charge

Bon de sortie PIECE USINEE			
Désignation	Référence	Lieux de stockage	Quantité

Professeur :

Date :

Visa :

OUTILLAGE			
Opération	Désignations	Dimension	Lieux de stockage
10	Presse	/	Atelier

FONCTIONNEMENT EN CHARGE	
Contrôle	Observation
Débit 1 litre / 2 min à 500 tr/min	
Étanchéité (sec, suintement, fuite)	

Bon de sortie PIECE MANUFACTUREE			
Désignation complète	Référence	Lieux de stockage	Quantité

Professeur :

Date :

Visa :