

TRAVAIL DEMANDE

Fabrication d'un châssis soupirail à soufflet .

Vous devez réaliser l'usinage et l'assemblage de l'ouvrant et du dormant , suivant les gammes (document 2/2) .

L'ouvrage sera rendu ajusté dans le dormant .

L'usinage des jets d'eau , du percage de la goulotte de recueil des eaux et le ferrage ne seront pas traités .

CONSIGNES SE SECURITE :

Toute mise en route et usinage doivent être entrepris après contrôle d'un examinateur .

REFERENTIEL	ON DONNE	ON DEMANDE	ON EXIGE	NOTAT° /100
C1 S'INFORMER C1,01 Collecter les informations 1 collecter les informations 2 réceptionner les documents et éléments de fabrication	Dossier complet Matière d'oeuvre	CLASSER ET VERIFIER: * la présence des documents nécessaires en fabrication ou travail * le nombre de pièces à usiner * la conformité des débits par rapport au travail à réaliser	Vérification effectuée à temps Sélection et utilisation des documents en rapport avec la phase concernée Communication quand nécessaire	5
C3 METTRE EN OEUVRE ET REALISER C3,01 Organiser le poste de travail	Moyens matériels	* Disposer rationnellement les supports et accessoires nécessaires sur le poste de travail * Assurer la mise en place des dispositifs de protection concernant les personnes et le matériel	Chaque phase fait l'objet d'une organisation rationnelle A chaque phase les mesures de sécurité sont appliquées	15
C3 METTRE EN OEUVRE ET REALISER C3,03 * Installer , régler les outils, les pièces	Machine -outils à monter et à régler Gammes Contrats de phase	* Mettre et maintenir en posit° les outils * Mettre et maintenir en posit° les pièces * Régler les posit° relatives au couple outil/pièce * Identifier sur la mach. les commandes ou élém. technol. sélectionnant ou faisant varier les données	Connaissance des matériels Démarche rationnelle Temps respecté	40
C3 METTRE EN OEUVRE ET REALISER C3,06 * Conduire les opérations d'usinage Moyens matériels Documentation machine Explications verbales		* Procéder à la mise en route des mouvements nécessaires à l'usinage * Enclencher chronologt ces mvmts * Observer le déroult * Identifier les anomalies sur la pièce ou le matériel * Assurer l'appro. et l'évacuat° des pièces Changer les outils * Contrôler quantitativement et qualitativement les pièces, les outils * Démontet les outillages * Signaler les dysfonctionnements	Connaissance des matériels Démarche rationnelle Temps respecté	40
TOTAL				100

Code examen : S10 23401 C	B.E.P. BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES	SESSION 2000
Code examen : 500 23425	CAP Fabrication industrielle de mobilier et menuiserie	travail demandé
EP.1 Réalisation, technologie et art appliqués → partie réalisation		
durée du BEP 12 heures	Coefficient BEP : 10	folio DT 1/2
durée du CAP 12 heures	Coefficient du CAP : 10	

Pièce : 101		PIECE D'APPLI		Ensemble: CHASSIS A SOUFFLET	
Phase	S/phase	Opérat°	Désignation	Machine	Observation
40	410	411	TENONNAGE 1° about 90°	Scie circulaire	Tenonn dérouleur
	412	412	Tenonner 1° about 90°	Dérouleurs	dérasement 15mm
	420	421	TENONNAGE 2° about 90°	Scie circulaire	Tenonn dérouleur
	422	422	Tenonner 2° about 90°	Dérouleurs	dérasement 15mm
	510	511	FEUILLURAGE	Toupie	outil feuillure 36 * 15
	610	611	Profilier en continu	Entraineur	6*6
70	710	711	PROFILAGE GOULOTTE EAUX	Centre perçage CN	mèche D8 NON TRAITÉ
			Profilier goulotte		
80	810	811	ENTAILLAGE PAUMELLES	Usiner les 2 entailles	mèche D15 NON TRAITÉ
			PERÇAGE EVACUATION EAUX	Perçer 1 trou	mèche D6 NON TRAITÉ
90	910	911			

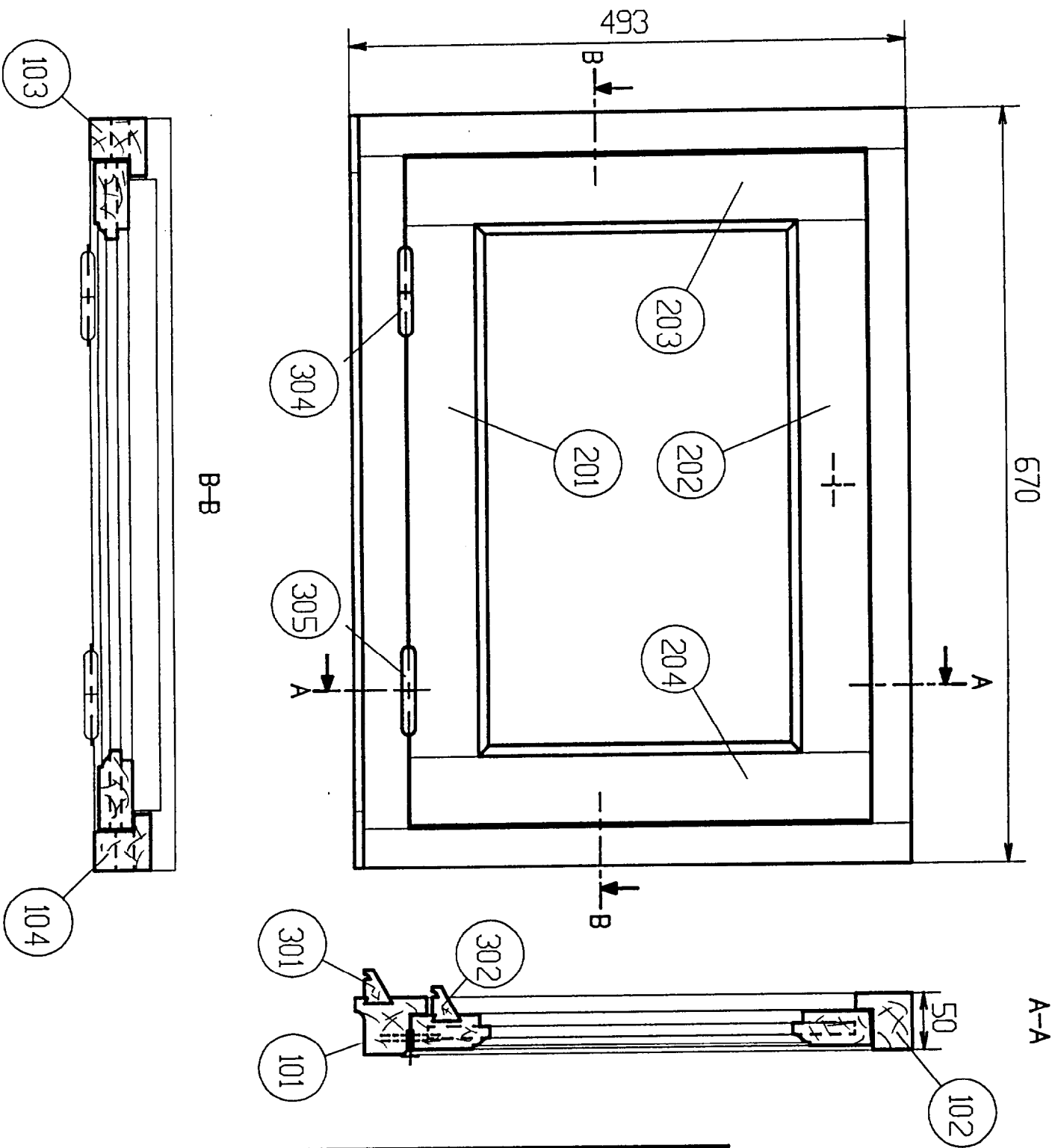
Pièce : 102		TRAVERSE HAUTE DORMANT		Ensemble: CHASSIS A SOUFFLET	
Phase	S/phase	Opérat°	Désignation	Machine	Observation
40	410	411	TENONNAGE 1° about 90°	Scie circulaire	Tenonn dérouleur
	412	412	Tenonner 1° about 90°	Dérouleurs	dérasement 15mm
	420	421	TENONNAGE 2° about 90°	Scie circulaire	Tenonn dérouleur
	422	422	Tenonner 2° about 90°	Dérouleurs	dérasement 15mm
	510	511	FEUILLURAGE	Toupie	outil feuillure 36 * 15


Pièce : 103, 10		MONTANT GCHE ET DRT DORMANT		Ensemble: CHASSIS A SOUFFLET	
Phase	S/phase	Opérat°	Désignation	Machine	Observation
40	410	411	ENFOURCHEMENT 1° about 90°	Scie circulaire	Tenonneuse
	412	412	Usiner enfourch.1° about 90°	Outill 16 mm	prof 35
	420	421	ENFOURCHEMENT 2° about 90°	Scie circulaire	Tenonneuse
	422	422	Usiner enfourch.2° about 90°	Outill 16 mm	L=493 prof 48
	510	511	FEUILLURAGE	Toupie	outil feuillure 36 * 15

Pièce : 201		TRAVERSE BASSE OUVRANT		Ensemble: CHASSIS A SOUFFLET	
Phase	S/phase	Opérat°	Désignation	Machine	Observation
40	410	411	TENONNAGE 1° about 90°	Scie circulaire	Tenonn dérouleur
	412	412	Tenonner 1° about 90°	Dérouleurs	
	413	413	Contre profilier		Outill contre profil doucine
	420	421	TENONNAGE 2° about 90°	Scie circulaire	Tenonn dérouleur
	422	422	Tenonner 2° about 90°	Dérouleurs	dérasement 15mm
	423	423	Contre profilier		Outill contre profil doucine
	510	511	EPAULER LES TENONS	Epauler 1° tenon	Tenonn dérouleur
	520	521	Epauler 2° tenon	Epauler 2° tenon	Tenonn dérouleur
60	610	611	PROFILAGE DOUCINE	Profilier en continu	Toupie
					outil doucine
70	710	711	FEUILLURAGE	Feuilleurer en continu	Toupie
					outil feuillure 10 * 10
80	810	811	ENTAILLAGE PAUMELLES	Usiner les 2 entailles	Centre perçage mèche D15

Pièce : 202		TRAVERSE HTE OUVRANT		Ensemble: CHASSIS A SOUF	
Phase	S/phase	Opérat°	Désignation	Machine	Observation
			Gamme identique à la pièce 201 hors mis phase 80		

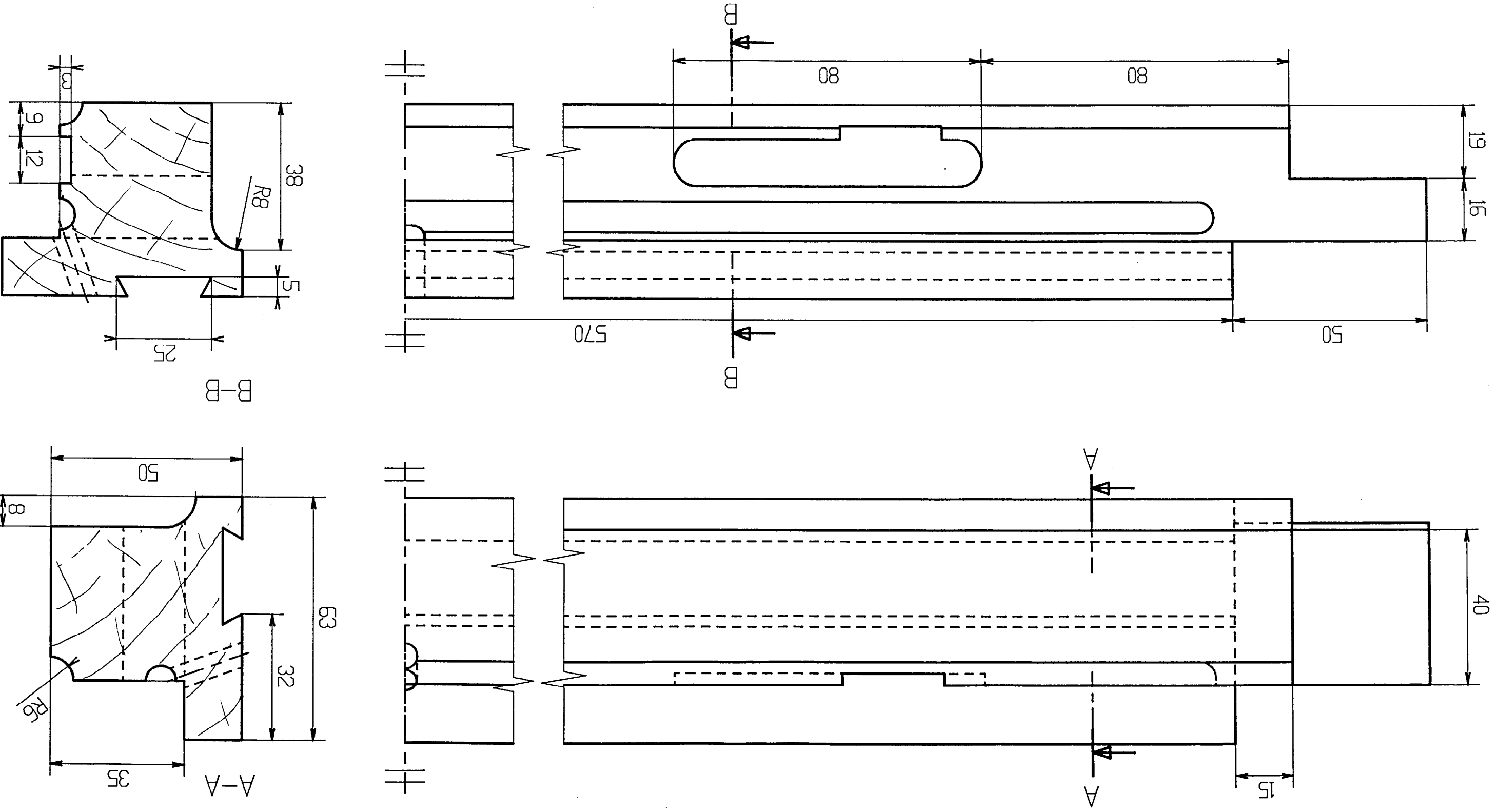
Pièce : 203, 204		MONTANT GCHE ET DRT OUVRANT		Ensemble: CHASSIS A SOUFFLET	
Phase	S/phase	Opérat°	Désignation	Machine	Observation
40	410	411	MORTAISAGE EPAULEMENT 1° about 90°	Mortaiseuse	bédane 10
	420	421	MORTAISAGE EPAULEMENT 2° about 90°	Mortaiseuse	bédane 10
	430	431	MORTAISAGE 1° mortaise	Mortaiser	bédane 10
	440	431	MORTAISAGE 2° mortaise	Mortaiser	bédane 10
	441	441	Mortaiser		bédane 10
60	610	611	PROFILAGE DOUCINE	Profilier en continu	Toupie
					outil doucine
70	710	711	FEUILLURAGE	Feuilleurer en continu	Toupie
					outil feuillure 10 * 10

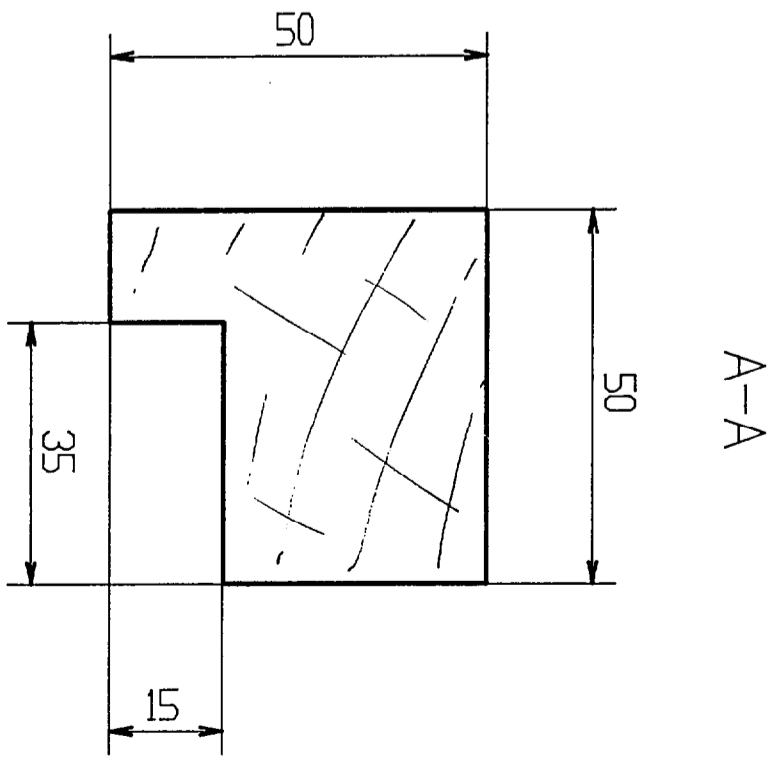
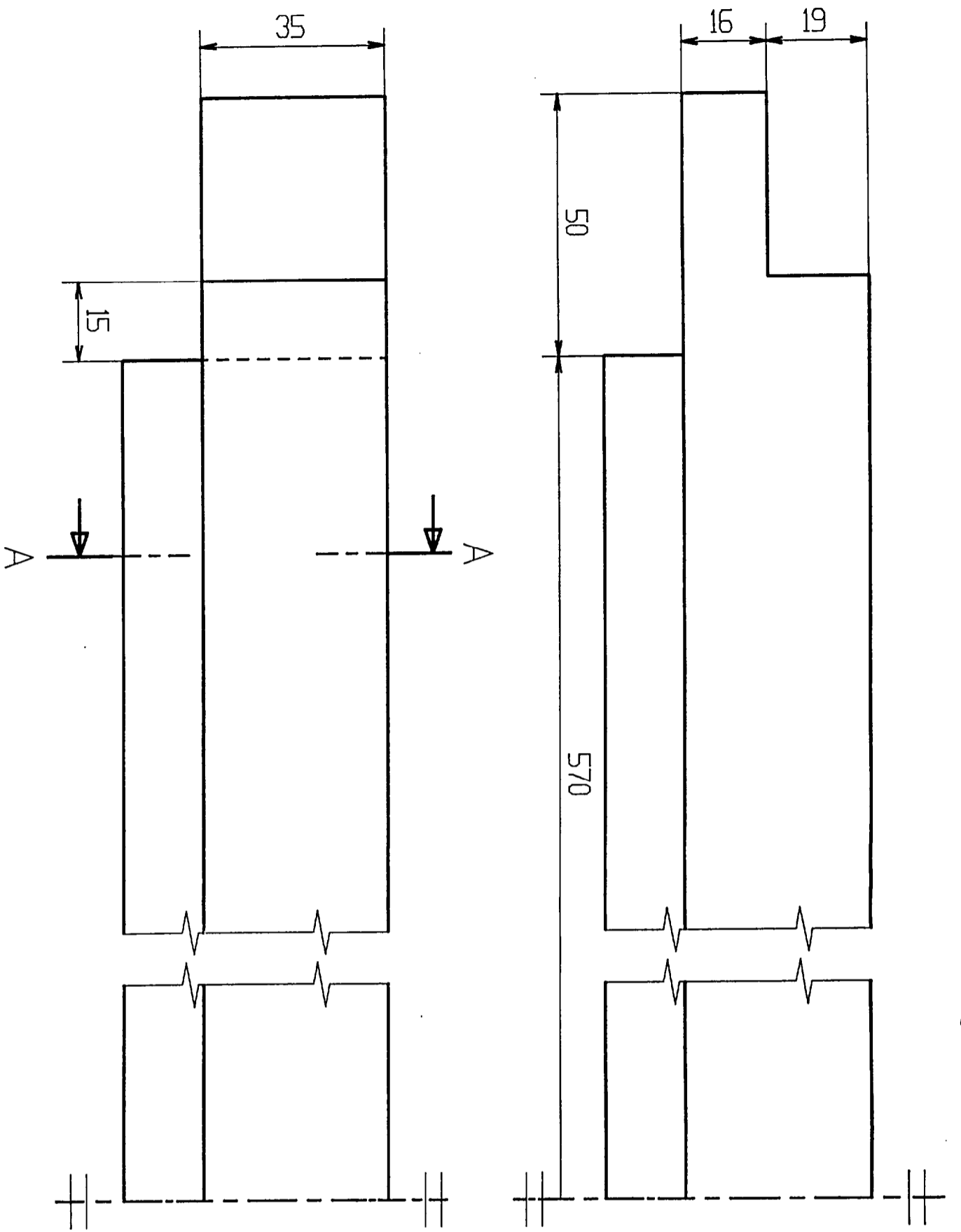



306	12	VIS BOIS TF	ACIER ZINC	4,5*25	
305	1	PAUMELLE DROITE	ACIER	80*45	
304	1	PAUMELLE GAUCHE	ACIER	80*45	
303	12	CHEVILLE TETRA	ALUM.	25	
302	1	JET DEAU RAPPORTE D'OUVR	NIANGON	564*30*25	
301	1	JET DEAU RAPPORTE D'APPUI	NIANGON	670*30*25	
204	1	MONTANT DROIT OUVRANT	NIANGON	408*70*30	
203	1	MONTANT GAUCHE OUVRANT	NIANGON	408*70*30	
202	1	TRAVERSE HAUTE OUVRANT	NIANGON	596*70*30	
201	1	TRAVERSE BASSE OUVRANT	NIANGON	596*70*30	
104	1	MONTANT DROIT DORMANT	NIANGON	493*50*50	
103	1	MONTANT GAUCHE DORMANT	NIANGON	493*50*50	
102	1	TRAVERSE HAUTE DORMANT	NIANGON	670*50*50	
101	1	PIECE D'APPUI	NIANGON	670*63*50	
Rep	Nb	Désignation	Mat ière	Observation	Référence
 CHASSIS SOUPIRAIL A SOUFFLET ENSEMBLE					
Format : A3					
Ech. 1:5					

Code examen : 510 23401 C	B.E.P. BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES	SESSION 2000
Code examen : 500 23425	CAP Fabrication industrielle de mobilier et menuiserie	
EP.1 Réalisation, technologie et art appliqués → partie réalisation		
durée du BEP : 12 heures	durée du CAP : 12 heures	folio DR 1/12
	Coefficient BEP : 10	Coefficient du CAP : 10

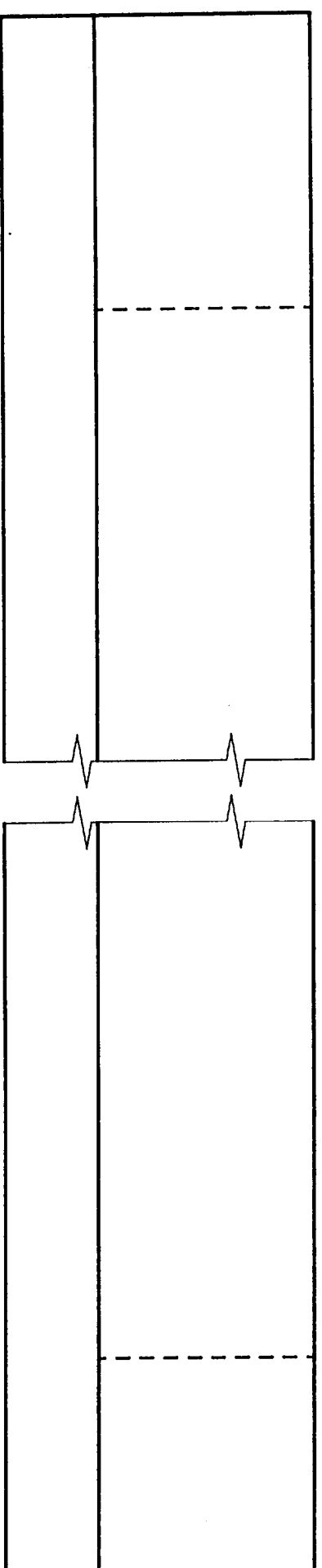
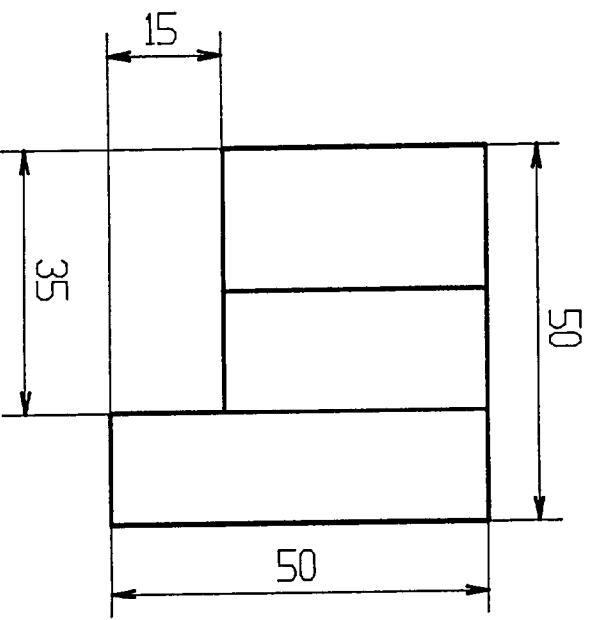
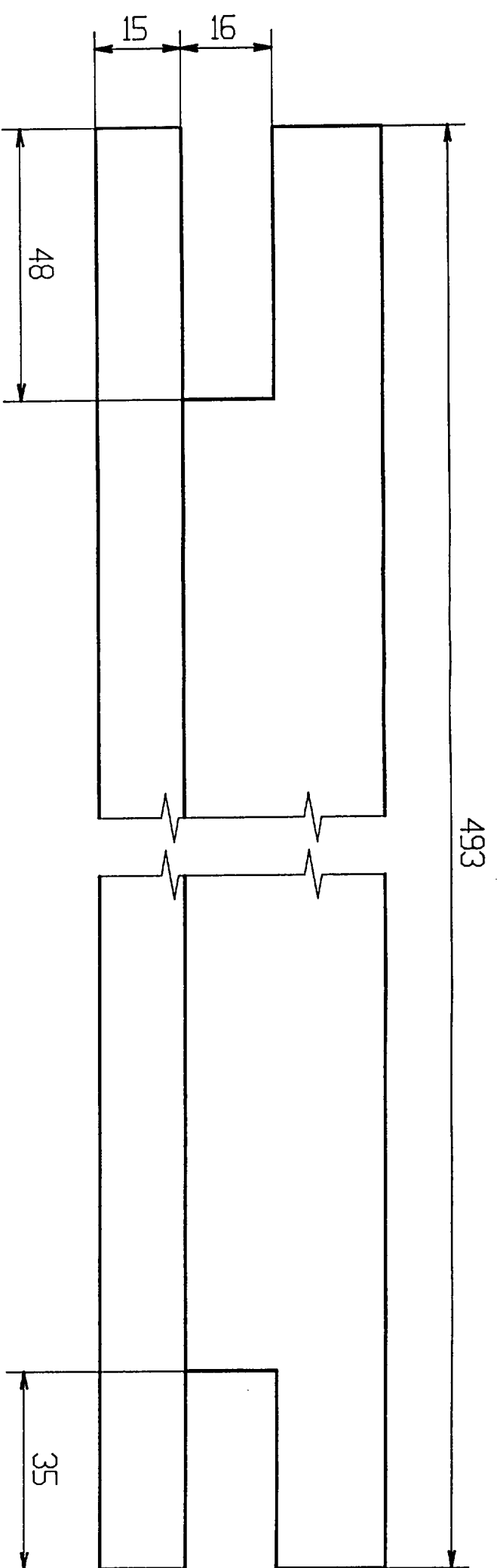
Code examen 510 23401 C		BEP B.M.A - CAP F.I.M.M.		EP.1 partie réalisation		S 2000		DR 2/12	
Format: A3		Ech. 1:1		CHASSIS SOUPRAIL A SOUFFLET					
Rep Nb		Designation		Matière		Observation		Référence	
101 1		PIECE D'APPUI		NIANGON		670*63*50			





102	1	TRAVERSE HAUTE DORMANT	NIANGON	670*50*50	
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence
		 Format : A3 Ech. 1:1	CHASSIS SOUPIRAIL A SOUFFLET TRAVERSE HAUTE DORMANT		

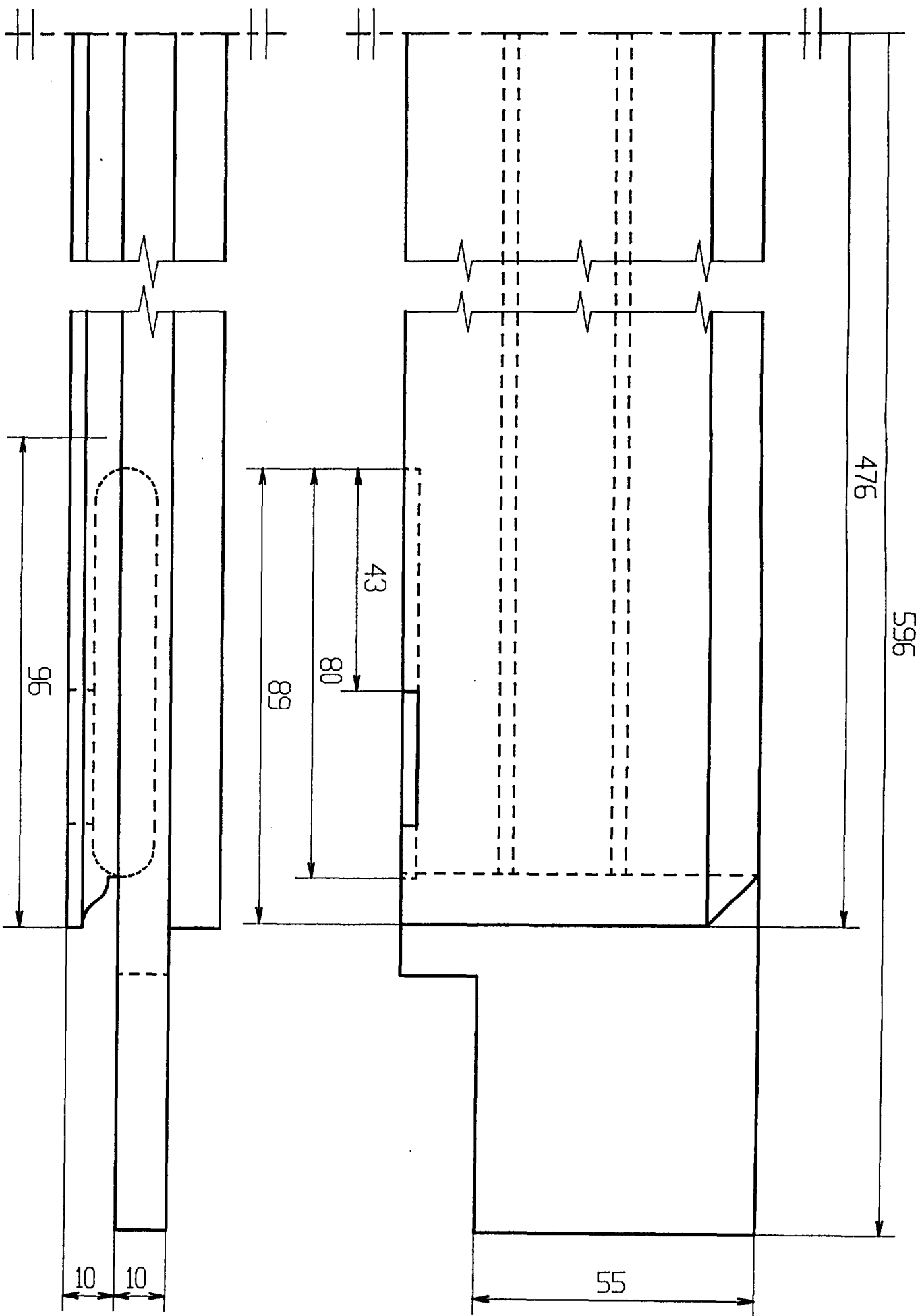
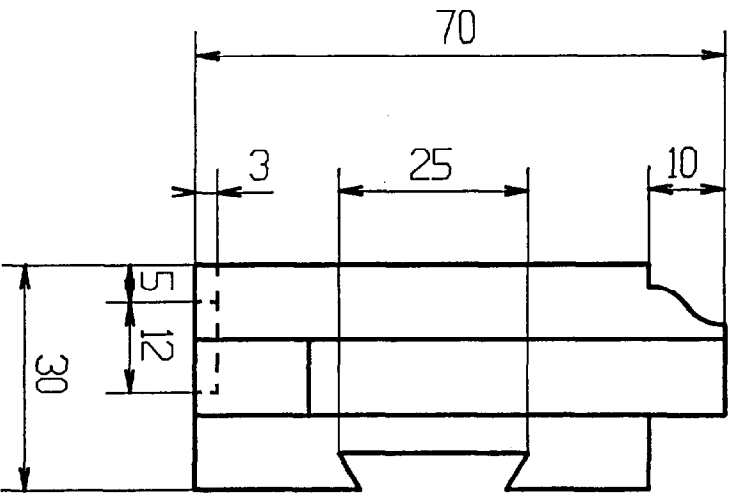
Code examen 510 23401 C BEP B.M.A – CAP F.I.M.M. EP.1 partie réalisation S 2000 DR 3/12



103	1	MONTANT GAUCHE DORMANT	NIANGON	493*50*50	
Rep	Nb	Designation	Matière	Observation	Référence
		Format : A3 Ech. 1:1			
		CHASSIS SOUPIRAIL A SOUFFLET MONTANT GAUCHE DORMANT			

Code examen 510 23401 C | **BEP B.M.A – CAP F.I.M.M.** | EP.1 partie réalisation | S 2000 | **DR 4/12**

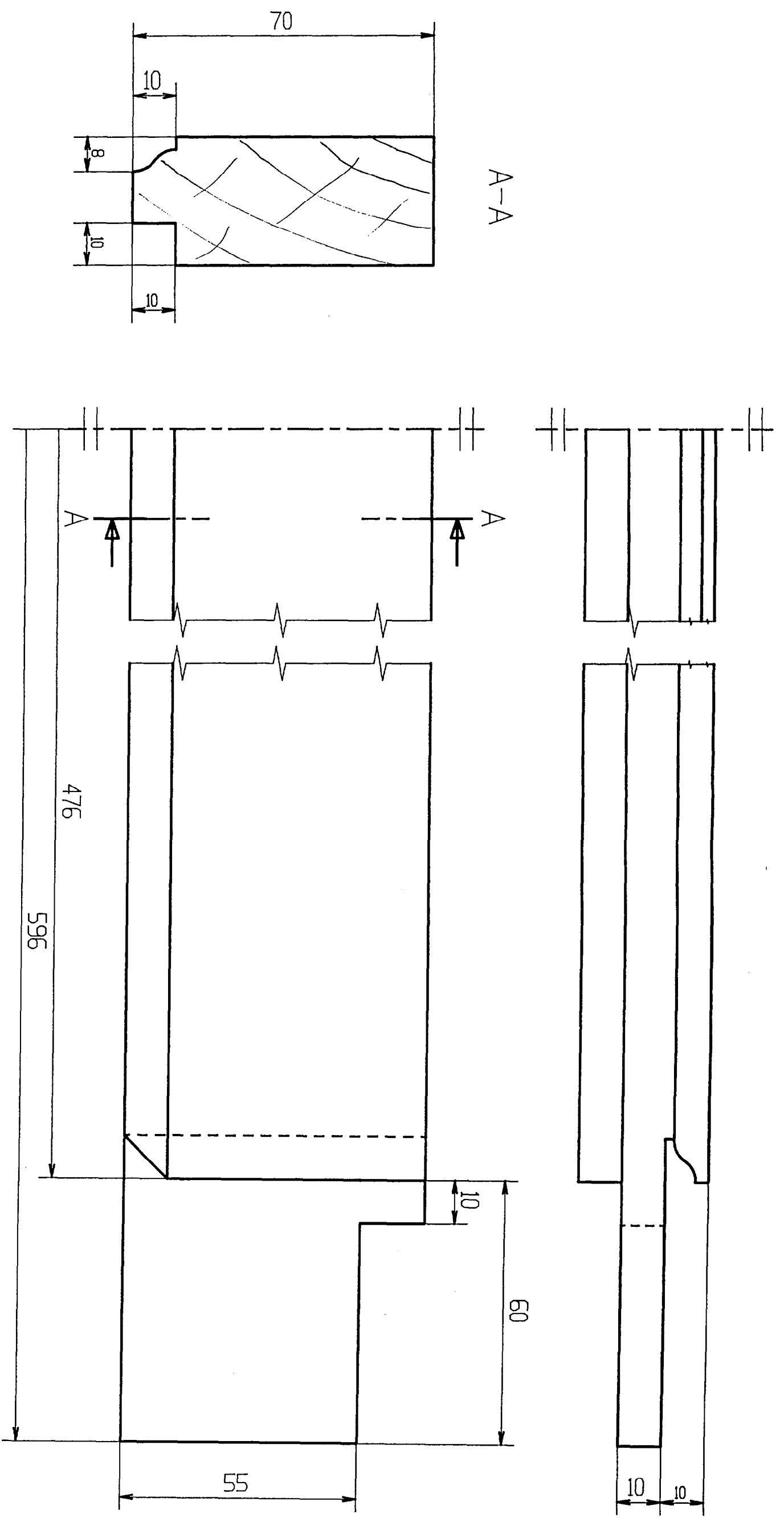





201	1	TRAVERSE BASSE OUVRANT	NIANGON	596*70*30	
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
		CHASSIS SOUPIRAIL A SOUFFLET			
		TRAVERSE BASSE OUVRANT			
		Format : A3			
		Ech. 1:1			

Code examen 510 23401 C BEP B.M.A – CAP F.I.M.M. EP.1 partie réalisation S 2000 DR 5/12

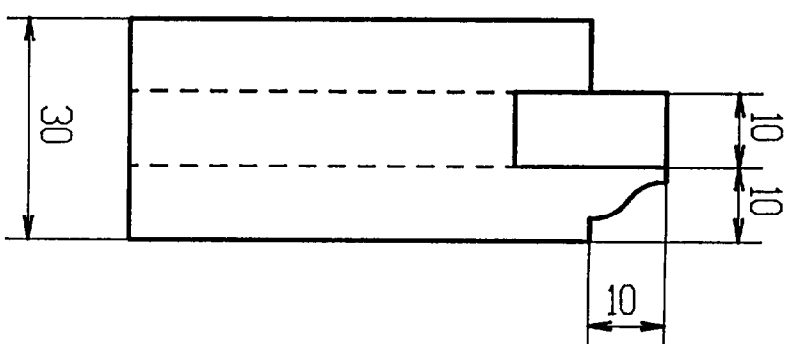
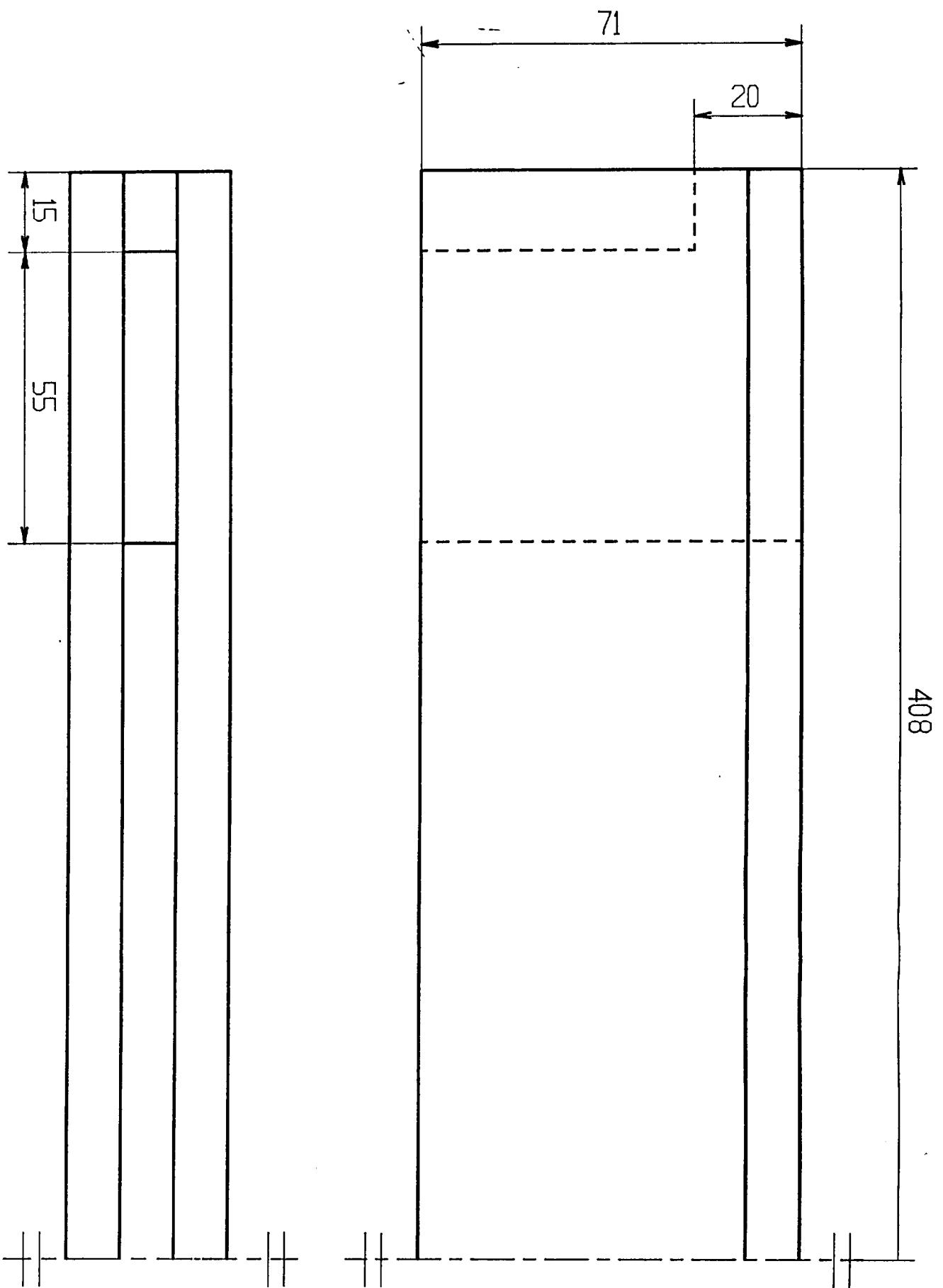




202	1	TRaverse HAUTE OUVRANT	NIANGON	596*70*30	
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence
					
		Format: A3 Ech. 1:1			
		CHASSIS SOUPIRAIL A SOUFFLET TRaverse HAUTE OUVRANT			

Code examen 510 23401 C **BEP B.M.A – CAP F.I.M.M.** EP.1 partie réalisation S 2000 DR 6/12





204	1	MONTANT OUVRANT	NIANGON	408*70*30	
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence
		 CHASSIS SOUFFRAIL A SOUFFLET MONTANT OUVRANT			
		Format: A3 Ech. 1:1			

Code examen 510 23401 C **BEP B.M.A – CAP F.I.M.M.** EP.1 partie réalisation S 2000 DR 7/12

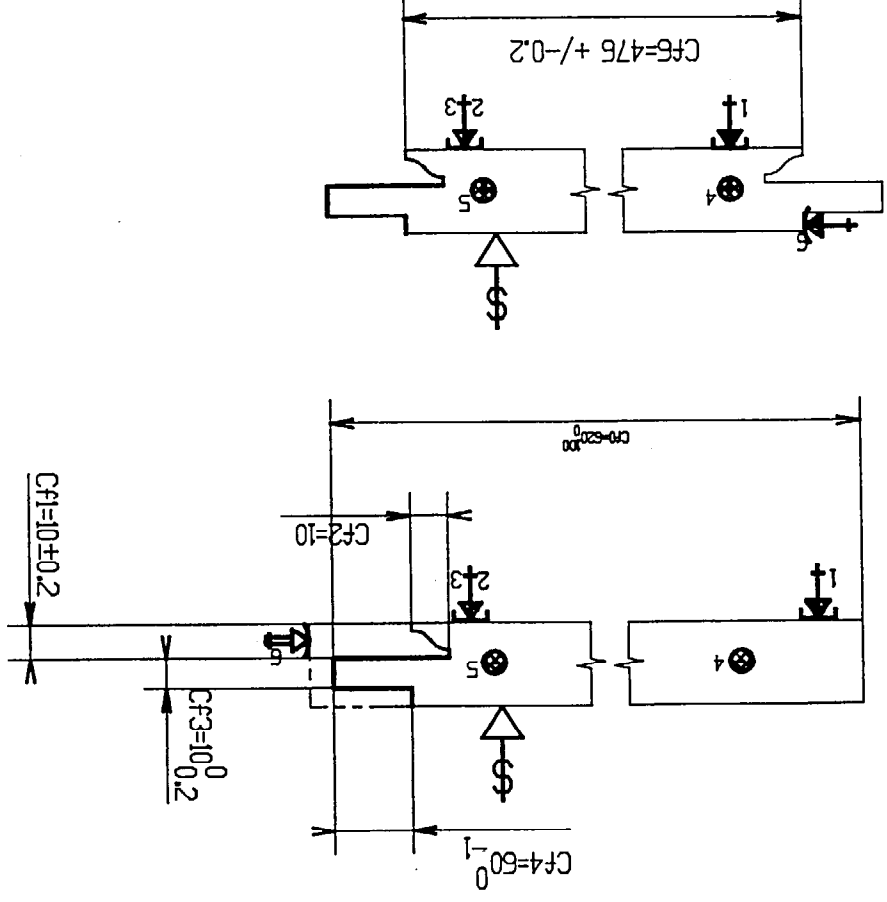


Ensemble: CHASSIS SUPRAIL		Date:	DMT
CONTRAT DE PHASE			
Pièce: TRAVERSE HAUTE/BASSE OUVRANT			
Matériau: NANGON			
Programme:			
BUREAU DES METHODES			
1 / 1			

NOM: PHASE N° 40

Désignation: TENONNAGE C/PROFILAGE

Machine-Outil: TED



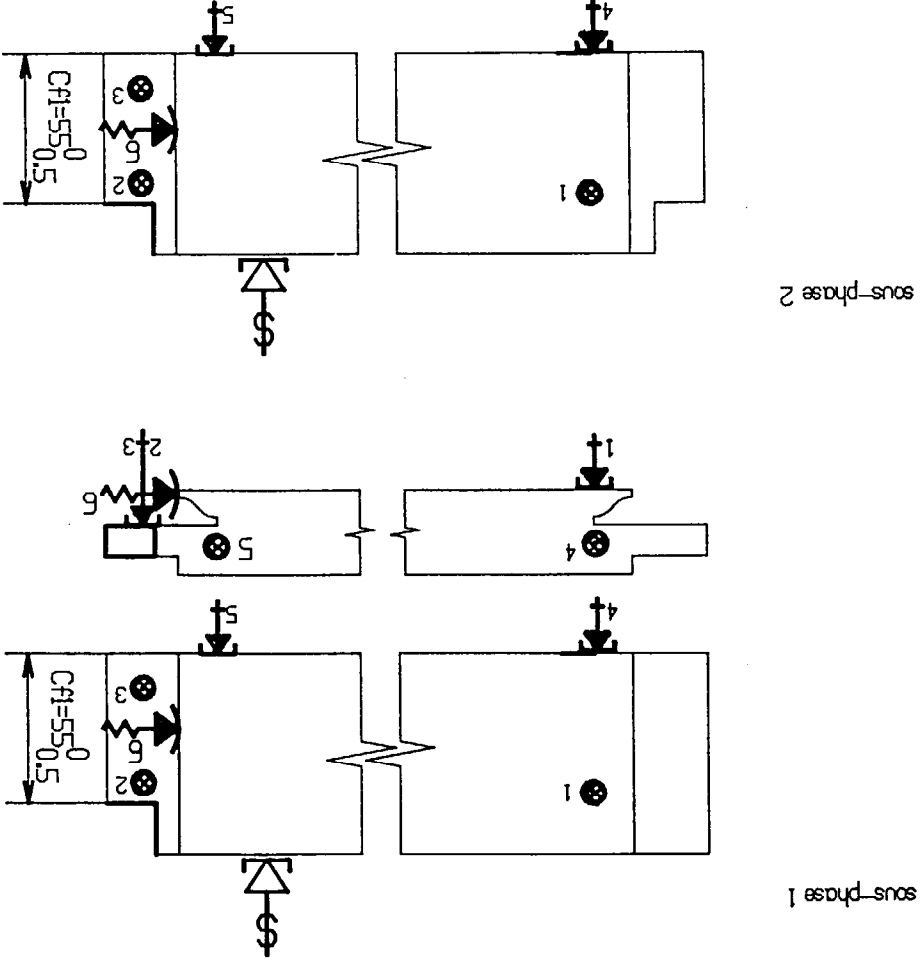
DESIGNATION DES OPERATIONS		OUTILS		Vc	f _n	Vf	Z
				m/s	tr/mm	m/min	
sous-phase 1	OP1:TRONCONN1°about 90° C1=10 C0=620	SCT	806 C	38	4500	MANU	4
sous-phase 2	OP2:TENDON 1°about C1=10 C2=10	OP3:CONTRE-PROF:	806 D	38	4500	MANU	4
sous-phase 1	OP1:TRONCONN1°about 90° C1=10 C0=620	OP2:TENDON 2°about 90°	SCT	806 C	38	4500	MANU
sous-phase 2	OP2:TENDON 2°about 90°	OP3:CONTRE-PROF:	806 D	38	4500	MANU	4
C1,C2,C3,C4=iden s/phase 1							
C6=476							
OP3:CONTRE-PROF:							

Ensemble: CHASSIS SUPRAIL		Date:	DMT
CONTRAT DE PHASE			
Pièce: TRAVERSE HAUTE/BASSE OUVRANT			
Matériau: NANGON			
Programme:			
BUREAU DES METHODES			
1 / 1			

NOM: PHASE N° 50

Désignation: EPAULEMENT

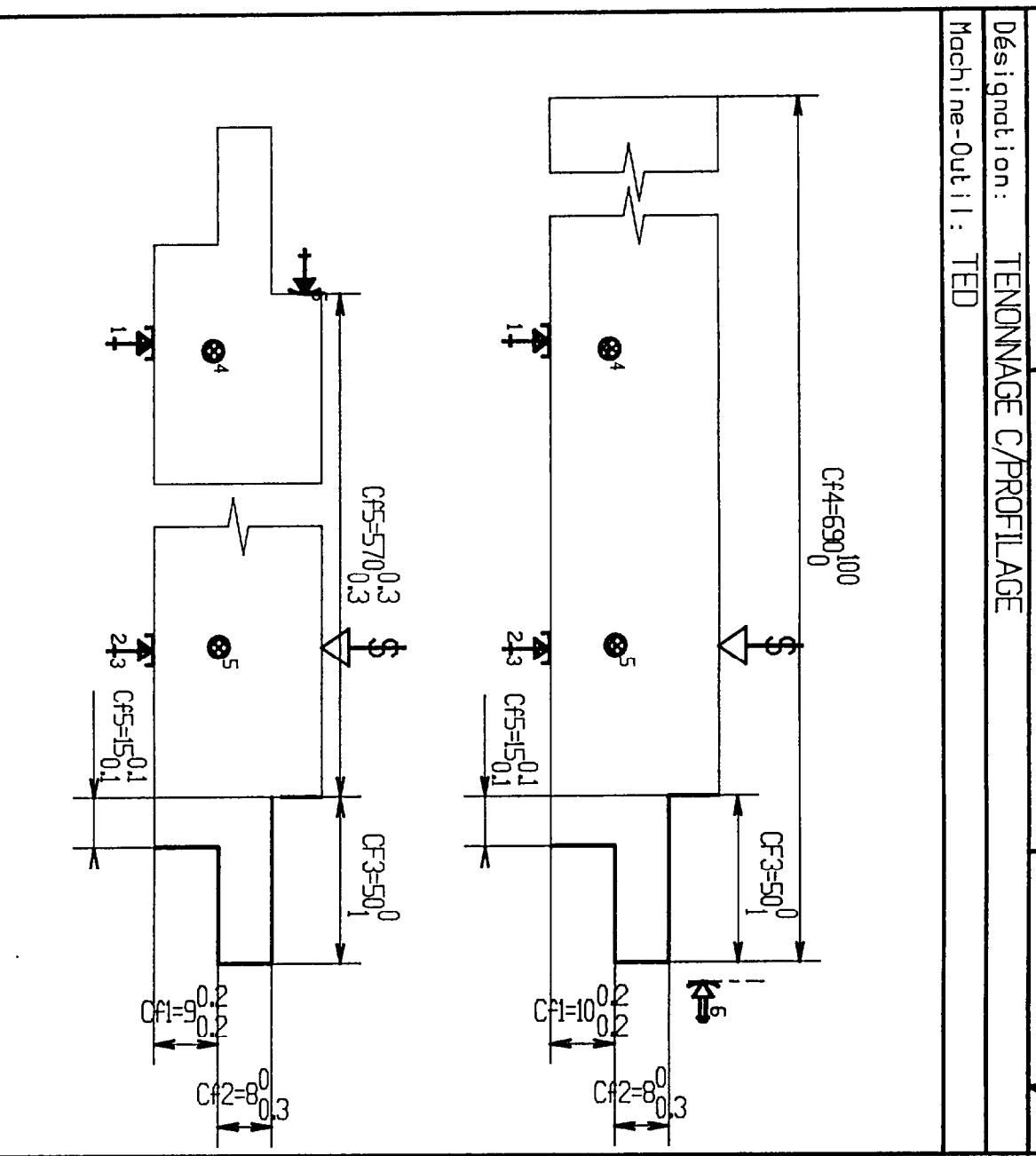
Machine-Outil: TED



DESIGNATION DES OPERATIONS		OUTILS		V	f _n	Vf	Z
				m/min	tr/mm	m/min	
sous-phase 1	OP1:EPAULEMENT 1°about C1=55	BEROULEUR	806 C	38	4500	MANU	4
sous-phase 1	OP1:EPAULEMENT 2°about C1=55	BEROULEUR	806 D	38	4500	MANU	4

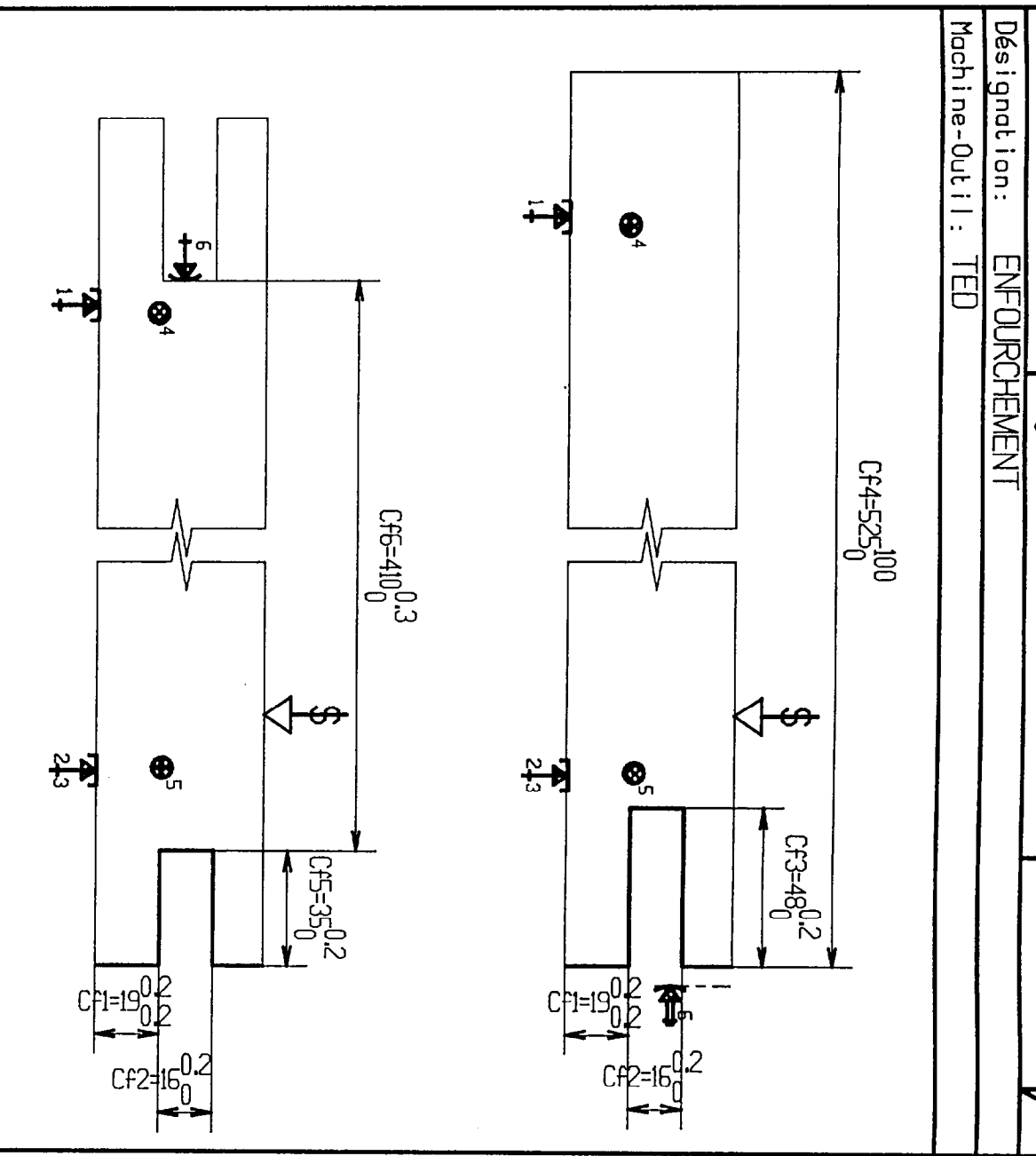
CfX=	Créilage	Cობტენუე	Correction	Cობტენუე	Correction	Cობტენუე	Correction	Cობტენუე
------	----------	----------	------------	----------	------------	----------	------------	----------

CONTRAT DE PHASE		Ensemble : CHASSIS SOUTIRAIL		Date : .		ID/MTT	
PHASE N° 40		Place : TRAVERSE HAUTE/BASSE DORMANT		BUREAU DES METHODES		1	
NON :		Matière : N1ANGON		METHODES		1	
Designation : TENONNAGE C/PROFILAGE		Programme :					
Machine-Outil : TED							



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	Vc m/s	n tr/mn	VF m/mn	d mm	Z
OP1:TRONCONN1°about 90°; CF1=690	SCT					
OP2:TENDN 1°about; CF2=10 CF4=50	806 C	38	4500	MANU		4
OP3: CF3=8 CF5=15						
sous-phase 2						
OP1:TRONCONN2°about 90°;	SCT					
OP2:TENDN 2°about; CF2,CF3,CF4,CF5=iden s/phase 1	806 C	38	4500	MANU		4
CF6=570						

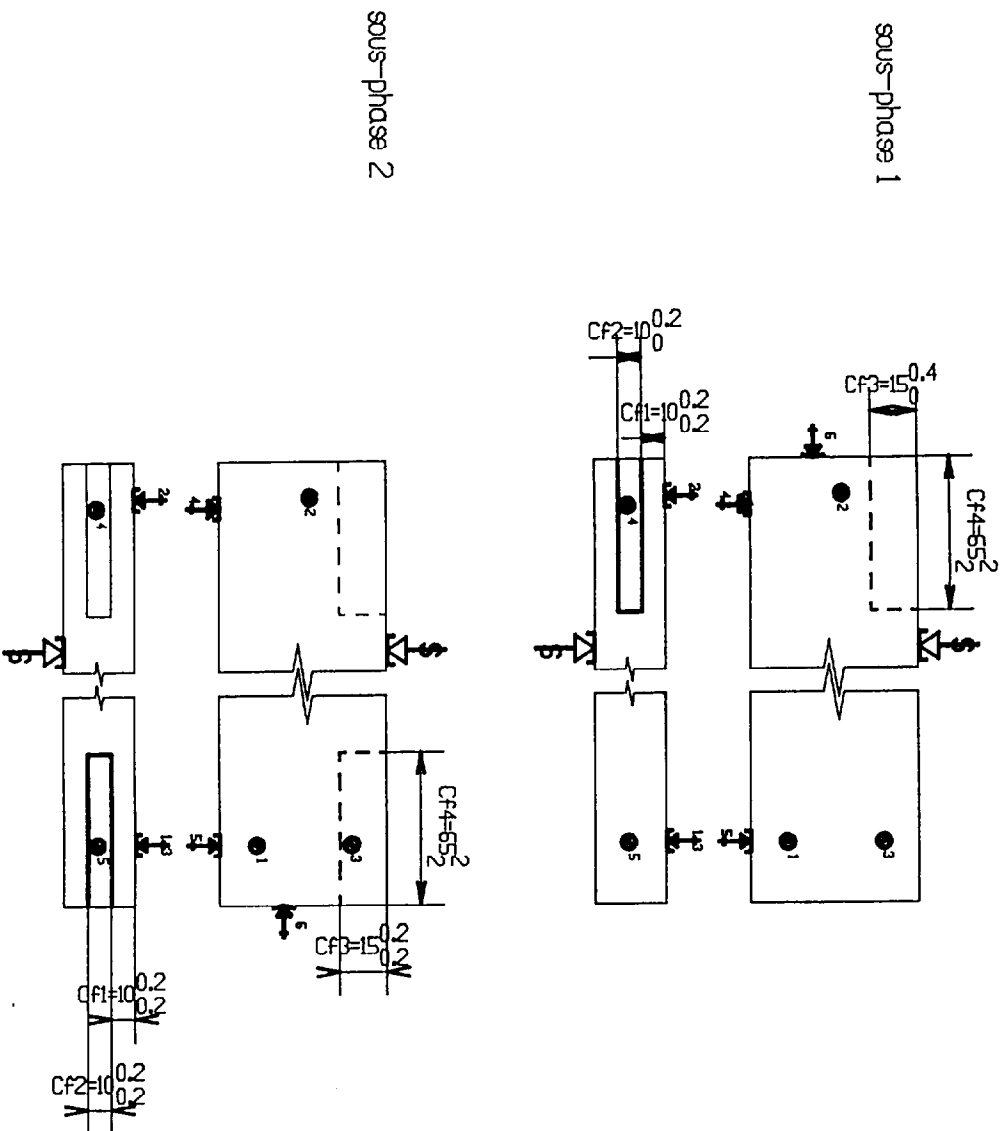
CONTRAT DE PHASE		Ensemble : CHASSIS SOUTIRAIL		Date : .		ID/MTT	
PHASE N° 30		Place : MONTANTS DORMANT		BUREAU DES METHODES		1	
NON :		Matière : N1ANGON		METHODES		1	
Designation : ENFOURCHEMENT		Programme :					
Machine-Outil : TED							



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	Vc m/s	n tr/mn	VF m/mn	d mm	Z
OP1:TRONCONN1°about 90°; CF1=690	SCT					
OP2:TENDN 1°about; CF2=10 CF4=50	806 C	38	4500	MANU		4
OP3: CF3=8 CF5=15						
sous-phase 2						
OP1:TRONCONN2°about 90°;	SCT					
OP2:TENDN 2°about; CF2,CF3,CF4,CF5=iden s/phase 1	806 C	38	4500	MANU		4
CF6=570						

CONTRAT DE PHASE		Ensemble: CHASSIS SOUPRAT		Date:	DMIT
PHASE N° 40		Pièce: MONTANTS OUVRANT		BUREAU DES METHODES	
NON:		Matériau: N'ANON		1/2	
Programme:					

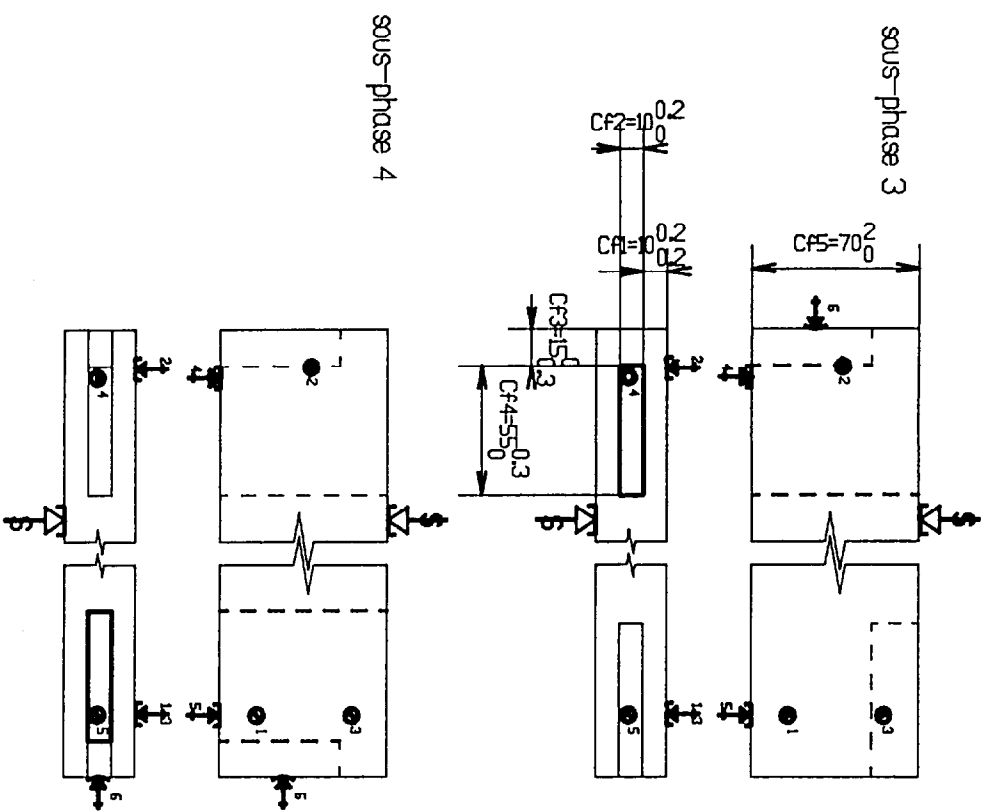
Désignation: MORTAISAGE
Machine-Outil: MOV



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	Vc m/s	n tr/mn	Vf mm/mn	a mm	Z
sous-phase 1 OP1MORTAIS, renfort épaulement 1°about						
CF1=10	CF3=15					
CF2=10	CF4=55					
sous-phase 2 OP1MORTAIS, renfort épaulement 2°about						
CF1=10	CF3=15					
CF2=10	CF4=55					

CONTRAT DE PHASE		Ensemble: CHASSIS SOUPRAT		Date:	DMIT
PHASE N° 40		Pièce: TRAVERSE HAUTE/BASSE OUVRANT		BUREAU DES METHODES	
NON:		Matériau: N'ANON		2/2	
Programme:					

Désignation: MORTAISAGE
Machine-Outil: MOV



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	V m/mn	N tr/mn	f mm/tr	a mm	Z
sous-phase 3 OP1MORTAIS, 1°about						
CF1=10	CF3=15					
CF2=10	CF4=55					
sous-phase 4 OP1MORTAIS, 1°about						
CF1=10	CF7=15					
CF2=10	CF4=55					

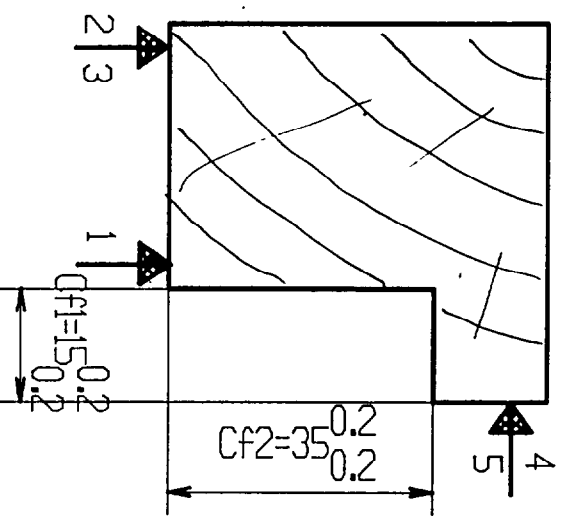
CONTRAT DE PHASE		PHASE N° 60		Programme :	
Ensemble : CHASSIS SUPRAL		Pièce : MONTANT TRAVERSE OUVRANT		Matériau : N'ANGON	
Date :		BUREAU DES METHODES		NOM :	
DMIT		1		1	
Designation : profilage moulure					
Machine-Outil : toupie					

DESIGNATION DES OPERATIONS		OUTILS		Operation Imouler	
D	m/s	Vc	n	fz/mm/min	D
130	50	8000	10	10	2
Correction		C.obtenue		C.Fx=	
Correction		C.obtenue		C.réglage	
Correction		C.obtenue		C.obtenue	

CONTRAT DE PHASE		PHASE N° 20		Programme :	
Ensemble : CHASSIS SUPRAL		Pièce : MONTANT TRAVERSE OUVRANT		Matériau : N'ANGON	
Date :		BUREAU DES METHODES		NOM :	
DMIT		1		1	
Designation : profilage moulure					
Machine-Outil : toupie					

DESIGNATION DES OPERATIONS		OUTILS		Operation Imouler	
D	m/s	Vc	n	fz/mm/min	D
50	8000	10	10	10	4
Correction		C.obtenue		C.Fx=	
Correction		C.obtenue		C.réglage	
Correction		C.obtenue		C.obtenue	

CONTRAT DE PHASE		Ensemble: CHASSIS SOUPRAL		Date:	DM/TT
PHASE N° 50		Pièce: MONTANT TRAVERSE DORMANT		BUREAU DES METHODES	
NOI:		Matériau: NI ANGIN		1	
NOI:		Programme:		1	
Désignation: profilage feuillure					
Machine-Outil: toupe					



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	Vc m/s	n	VF tr/mn	a mm	Z
Operation 1fauller	XXX	50	8000	10	10	4
Cfx=	C.réglage	C.obtenue	Correction	C.obtenue	Correction	C.obtenue