

Mention complémentaire montage ajustage de systèmes mécaniques et automatisés. Arrêté du 2 septembre 1993 et annexes.

Numéro d'inventaire : 2012.00919

Auteur(s) : France. Ministère de l'Éducation nationale

Type de document : texte ou document administratif

Éditeur : Ministère de l'Éducation nationale / CNDP

Imprimeur : INSTAPRINT

Date de création : 1993

Description : Brochure agrafée. Couverture cartonnée orange.

Mesures : hauteur : 291 mm ; largeur : 210 mm

Notes : Mention "Ce document est destiné à la documentation et à l'information du public et ne peut être vendu" en page de couverture.

Mots-clés : Programmes et instructions officiels (y compris cahiers de classe, cahiers de texte, journaux de classe)

Diplômes professionnels

Filière : Enseignement technique et professionnel

Niveau : Post-élémentaire

Autres descriptions : Langue : Français

Nombre de pages : 40

ill.

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE

CENTRE NATIONAL
DE DOCUMENTATION PÉDAGOGIQUE

Mention complémentaire

MONTAGE AJUSTAGE DE SYSTÈMES MÉCANIQUES ET AUTOMATISÉS

*Arrêté du 2 septembre 1993
et annexes*

Ce document est destiné
à la documentation
et à l'information
du public
et ne peut être vendu.

MINISTERE
DE L'EDUCATION NATIONALE



PARIS, le

L 9305834 A

Direction des Lycées et Collèges

S/Direction des enseignements
et des diplômes

DLC 4 n° AK/MCV

A R R E T E portant création d'une
mention complémentaire MONTAGE
AJUSTAGE DE SYSTEMES MECANQUES
ET AUTOMATISES

LE MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE

VU le code de l'enseignement technique ;

VU le code du travail et notamment son livre IX ;

VU la loi n° 71-577 du 16 juillet 1971 d'orientation sur l'enseignement technologique ;

VU la loi n° 75-620 du 11 juillet 1975 relative à l'éducation ;

VU la loi de programme n° 85-1371 du 23 décembre 1985 relative à l'enseignement technologique et professionnel ;

VU la loi n° 87-572 du 23 juillet 1987 modifiant le titre premier du code du travail et relative à l'apprentissage ;

VU la loi d'orientation n° 89-486 du 10 juillet 1989 sur l'éducation ;

VU la loi n° 92-675 du 17 juillet 1992 portant diverses dispositions relatives à l'apprentissage, à la formation professionnelle et modifiant le code du travail ;

VU le décret n° 72-607 du 4 juillet 1972 relatif aux commissions professionnelles consultatives ;

VU le décret n° 76-1304 du 28 décembre 1976 modifié relatif à l'organisation des formations dans les lycées ;

VU le décret n° 87-851 du 19 octobre 1987 modifié portant règlement général des brevets d'études professionnelles délivrés par le Ministre de l'Education nationale ;

VU le décret n° 87-852 du 19 octobre 1987 modifié portant règlement général des certificats d'aptitude professionnelle délivrés par le Ministre de l'Education nationale ;

VU l'arrêté du 6 juin 1988 fixant les modalités de constitution des jurys pour la délivrance des mentions complémentaires ;

VU l'arrêté du 29 juillet 1992 fixant les modalités d'organisation et de prise en compte des épreuves organisées sous forme d'un contrôle en cours de formation en établissement ou en centre de formation et en entreprise pour la délivrance des Brevets d'études professionnelles et certificats d'aptitude professionnelle ;

VU l'arrêté du 29 juillet 1992 fixant les conditions d'habilitation des centres de formation d'apprentis à mettre en oeuvre le contrôle en cours de formation en vue de la délivrance des Brevets d'études professionnelles et certificats d'aptitude professionnelle ;

Mention complémentaire
Montage-Ajustage de systèmes mécaniques et automatisés.

TACHE 1

Interprétation des documents (plan d'ensemble, de définition, schéma, ...) préparation des processus de parachèvement de montage-démontage-réglage de la partie opérative du système.

1 - Conditions de début :

- Un dossier technique du système ou sous-système à constituer comprenant :
 - Le cahier des charges (fonctions, performances, limites d'utilisation, conditions d'essais),
 - Le dessin d'ensemble et/ou des sous-ensembles portant les conditions de montage, de fonctionnement et de réglage,
 - Les schémas relatifs à la partie opérative et aux flux énergétiques (mécaniques, pneumatiques, oléopneumatiques),
 - La nomenclature des phases de montage de l'ensemble et/ou de chaque sous-ensemble de la partie opérative avec les consignes particulières,
 - Les dessins de définition des composants.
 - Les délais et contraintes de réalisation.
 - Les programmes informatiques industriels.
- Les composants en leur état
 - Finis,
 - Semi-finis,
 - Manufacturés: vis, capteurs ...
- Les outillages de montage, d'usinage et de contrôle.

2 - Conditions de réalisation :

2.1 - Lieux :

- En atelier de parachèvement de montage et/ou sur le site de production.

2.2 - Liaisons :

- En autonomie.

2.3 - Références et moyens :

- Le dossier technique,
- La documentation complémentaire au dossier technique, les normes,
- La réglementation d'hygiène et de sécurité,
- Moyens informatiques ou autres d'aide à l'information et à la décision.

3 - Résultats attendus :

- Le mode opératoire des opérations de parachèvement montage-réglage et la liste des outillages nécessaires.
- La prévision de l'organisation du poste de travail.
- La liste des anomalies éventuellement décelées dans la composition du dossier technique sur l'état des composants, la conformité des outillages, avec éventuellement des propositions de modifications.

