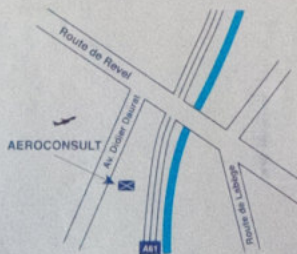




Installé sur 420 m² (dont 300 m² d'ateliers équipés) à une adresse symbolique (avenue Didier Daurat, à Montaudran), ce centre est une réponse aux importants et urgents besoins régionaux en agents de production en aérostructures.



AEROCONSULT

Enregistré sous le numéro 73 31 05209 31.
Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

26, avenue Didier Daurat
31400 Toulouse

Tél. : 05 62 16 07 97

Fax : 05 61 34 80 76

email : aeroconsult31@orange.fr



AEROCONSULT, partenaire des AFPI Midi-Pyrénées et Adour, intervient aussi sur Tarbes avec 3 formateurs sur les 8 de l'équipe dirigée par **ERIC BRIZOLIER** (tous ayant 20 à 30 ans d'expérience dans l'aéronautique).

MONTEUR COMPOSITE

Vous réalisez à partir d'un plan, d'une gamme de fabrication ou d'une fiche d'instruction l'ajustage et l'assemblage de pièces composites dans le respect des tolérances.

Vous effectuez les opérations d'usinage : perçage, alésage, grattage... qui s'intègrent dans les activités d'ajustage et de montage.

FORMATION A LA CARTE MODULES OU ATA

FACTEURS HUMAINS

ASSEMBLEUR MONTEUR DE SYSTEMES MECANISES

L'assembleur monteur de systèmes mécanisés peut être amené à intervenir, sous la responsabilité d'un agent de qualification supérieure et dans le respect des instructions et des règles d'hygiène-sécurité, sur des ensembles ou sous ensembles mécanisés variés (machines, moteurs, réducteurs, entraînements, convoyeurs). Les activités du titulaire, nécessitant des savoirs être incontournables, peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- le montage d'éléments mécanisés (par boulonnage, collage, ajustement serré, connexions...)
- différents réglages (positionnements, jeux fonctionnels...)
- le contrôle de fonctionnement



Les formations (350 à 420 heures sur 10 semaines) sont validées par un diplôme de niveau 5 (CQPM).

CHAUDRONNIER AERONAUTIQUE

Autres appellations : chaudronnier aéronautique, chaudronnier, chaudronnier-tôlier, chaudronnier formeur, tôlier.

Vous réalisez essentiellement les pièces primaires aéronautiques dites «non développables» (le fuselage, la queue, la voilure de l'aéronef), soit à l'aide d'outillages de forme à la presse ou de machines spécifiques d'étirage et de rétreinte, soit manuellement. Vous travaillez des métaux nobles : alliages légers, inox, titane, avec la qualité, la précision, les soins et le respect des normes qu'exige le secteur aéronautique pour assurer la sécurité maximum des usagers.

Vous travaillez dans des ateliers spécialement destinés à l'aéronautique, qui imposent des contraintes de propreté. Dans ce secteur, les horaires sont, le plus souvent, réguliers.

AJUSTEUR MONTEUR CELLULE AERONAUTIQUE

Vous réalisez à partir d'un plan, d'une gamme de fabrication ou d'une fiche d'instruction l'ajustage et l'assemblage de pièces mécaniques, dans le respect des tolérances.

Vous effectuez les opérations d'usinage : perçage, alésage, grattage... qui s'intègrent dans les activités d'ajustage et de montage.

L'ajusteur monteur peut être amené à effectuer le traitement thermique sur une pièce et assurer le réglage, la mise au point et le contrôle de l'ensemble monté.



AEROCONSULT, partenaire des AFPI Midi-Pyrénées et Adour, intervient aussi sur Tarbes avec 3 formateurs sur les 8 de l'équipe dirigée par ERIC BRIZOLIER (tous ayant 20 à 30 ans d'expérience dans l'aéronautique).

MONTEUR COMPOSITE

ASSEMBLEUR MONTEUR

14/20

NOM: BEVEDER

BILAN de STAGE 6

1) Quels sont les moyens (outillages) utilisés pour garantir les couples de serrage ?

3/3

ON UTILISE UNE CLE DYNAMOMETRIQUE pour le serrage au m. appelé
ce moyen le TORQUEPOX permet au plus rapidement en travaillant à la queue
visseuse TAREE

2) Quelles sont les précautions à prendre avant l'utilisation du moyen de serrage ?

- il faut vérifier que la cle dynamométrique correspond à l'activité pour la
visseuse (ne correspondants) - vérifier la date de validité - que le couple de serrage soit bien
réglé (pour l'usage) - que l'outillage utilisé corresponde à celui précisé dans le cahier

3/3

3) Que signifie le chiffre 1 dans la désignation d'un mastic ?

Exemple : PR 1422 B 1

est temp de ~~réflexion~~
d'application 14

15/3

4) Pourquoi certains rivets subissent une trempe avant la pose ?

pour la ~~réduction~~ ~~facilitation~~ et ~~accélération~~ 1026 par exemple

0/3

Matière A U 46 → pour la soudure

5) Quelles sont les protections individuelles pour le détournage d'une pièce à la scie à ruban ?

2/2

- des gants, des lunettes, des bouchons

6) Pourquoi dépose t-on de la vaseline neutre après réalisation d'une métallisation ?

15/3

pour de la protéger de la rouille et empêcher au corrosion, on traite cette
action continue de diffusion non active d'acrobies qui lui est attirée.

améliore les contacts

7) Donnez la longueur théorique du gousset avant le pliage ?

Rayon interne 4 mm Epaisseur 20/10 (mm) - 92 - (4+2) = 26

- 20 - (4+2) = 14

$$- 0.41 = 4 + (2 + 2) = 5$$

$$0.41 - 4 + (2 + 2) = 5$$

$$- 4.14 \times (5 \div 2) = 2.85$$

$$- 3.14 \times (5 \div 2) = 2.85$$

$$- 1 = 2.85 - (2 + 1) = 2.85$$

$$1 = 2.85 - (2 + 1) = 2.85$$

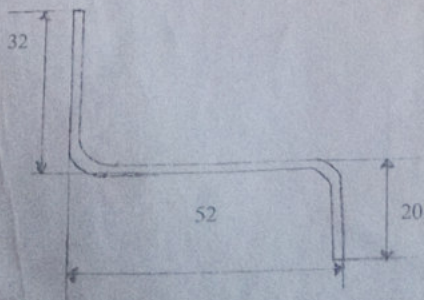
$$- 1 = 2.85 + 26 = 27.85$$

$$1 = 2.85 + 14 = 15.85$$

$$- 52 + 27.85 = 79.85$$

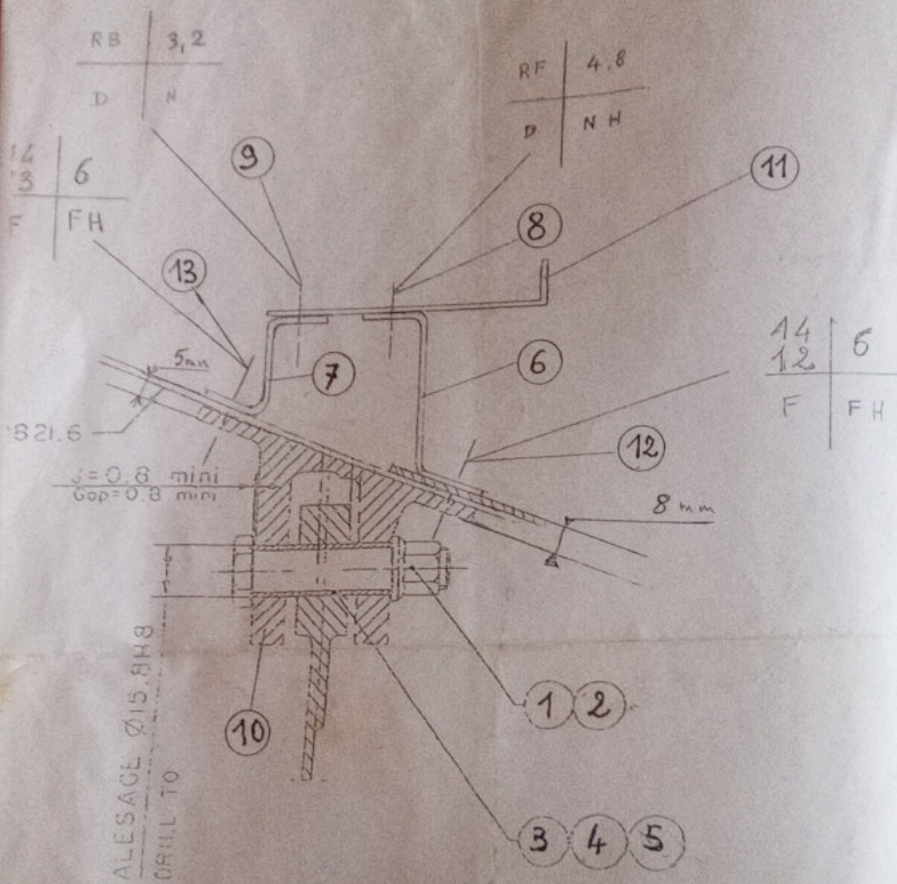
$$- 52 + 15.85 = 67.85$$

3/3



Longueur théorique du gousset

$$52 + 1 + 1 = 52 + 27.85 + 15.85 = 95.70$$



Pentium 4 Socket 478
2,6 G minimum

09-56-12-60-90

