



## I) Stockage des profilés :

Les profilés sont livrés **en longueur de 6 mètre** avec un emballage en polyane.

Le conditionnement des profilés complémentaire est variable en fonction de leur encombrement. Les paquets devront être transportés et stockés à plat sur toute leur longueur pour éviter toute déformation.

Avant l'usinage, les profilés devront être stockés, si possible, dans un local à **une température de 15 à 18° C.**

En cas de stockage dans des locaux non chauffés, les profilés devront, avant transformation, être déposés dans l'atelier de fabrication au moins **24 heures** pour les amener à la température d'usinage.

## II) Rangement et manipulation des profilés :

Les profilés seront stockés sur **des casiers horizontaux et classés par références** ( ex : 1 case pour les dormants en neuf, 1 case pour les dormants de rénovations... ).

Ils seront **rangés** à plat côte à côte, en position rectiligne, c'est-à-dire **non cintrés et non vrillés** sur des supports garnis **d'une protection en caoutchouc** afin d'éviter tous contact avec l'acier ( surtout pour les profilés aluminium ).

Les profilés seront manipulés avec précautions, **levés et pas tirés ( rayures )**, et ne devront en aucun cas toucher le sol.

Après chaque utilisation d'un profilé ( tronçonnage ) le reste de la barre sera remise dans son casier d'origine si sa longueur est > à 1,5 m ou dans un casier spécifique si la longueur est > à 1,5 m.

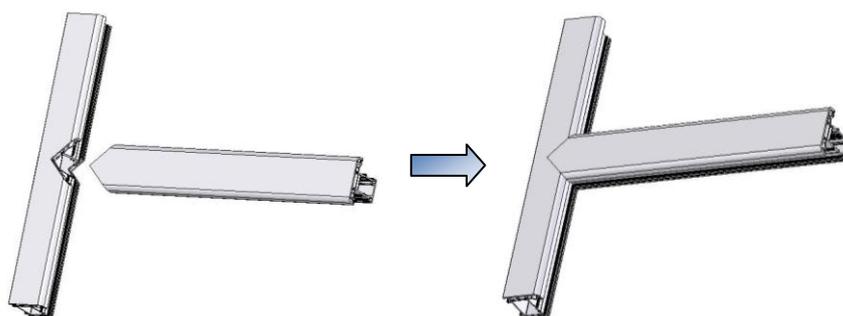
### III) Tronçonnage :

#### a) Caractéristiques machines :

Les tronçonneuses **double tête** conviennent le mieux pour les coupes d'onglets. Elles permettent un maximum de précision lors de la découpe.



Des tronçonneuses spéciales réalisent des découpes en V, permettant le soudage de traverse ou de meneau.



## b) Découpe des profilés :

Pendant le tronçonnage, il faut veiller à ce que le profilé **soit correctement positionné et calé**, pour obtenir une coupe d'onglet parfaitement d'équerre.



**MAUVAIS CALAGE**



**BON CALAGE**

La découpe des profilés PVC doit être réalisée **sans lubrifiant**. Des résidus d'huile, de graisse ou d'eau sur les découpes diminuent la résistance à la soudure.

Les profilés doivent être soudés aussitôt après le tronçonnage, ou dans un délai maximum de **24 heures**, pour éviter un dépôt de poussière sur les coupes.

Les surfaces de coupe salies ne doivent être nettoyées qu'à l'aide d'un racloir.