

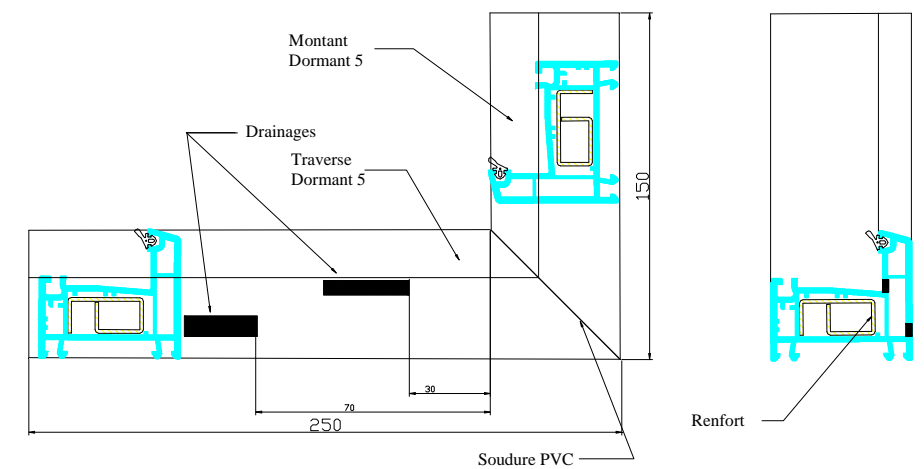
**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**

C3.3:

CONDUIRE LES OPERATIONS D'USINAGE, DE FACONNAGE.

C3.4:

**CONDUIRE LES OPERATIONS D'ASSEMBLAGE,
DE MONTAGE DE TOUT OU PARTIE D'OUVRAGE.**



Nom: _____

Mise en situation :

Chaque élève de la section « Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse » dans le programme de sa formation doit réaliser un essai de maquette d'angle Dormant PVC.

ON DONNE:

- Le dossier technique: DT ¼ à 4/4.
- La matière d'oeuvre: Une barre PVC de dormant dormant 5 Rehau Longueur: 500 mm.
- Le matériel de l'atelier: Etablis, Petits matériels...
- Parc machine: Tronçonneuse 2 têtes, Fraiseuse à copier.
- Contrat de phase de Tronçonnage: DF 3/9 et DF 4/9
- Contrat de phase d'usinage: DF 5/9
- Contrat de phase d'usinage: DF 6/9 et DF 7/9
- Contrat de phase d'assemblage: DF 8/9
- La fiche d'évaluation: DF 2/9.
- Une feuille de contrôle qualité. DF 9/9

ON DEMANDE:

- De réaliser la fabrication de l'essai de maquette d'angle dormant PVC:
 - a) Réaliser les débits.
 - b) Réaliser les usinages.
 - c) Réaliser l'assemblage.
 - d) Réaliser la finition.
- De remplir la feuille de contrôle qualité.

ON EXIGE:

- L'essai de maquette d'angle dormant PVC doit être conforme au plan DT:3/4
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

FICHE D'ÉVALUATION

FABRICATION	
Critères d'évaluation	EVALUATION
DIMENSIONS : 1) Traverse : - Cote 250 mm	/5
2) Montant : - Cote 150 mm	/5
ASSEMBLAGE : - Soudage PVC. - Accostage des bords. - Planéité des faces. - Ebavurage complet. - Vissage renfort.	/10
USINAGES : 1) Drainages : - Cote de 30 et 80 - Usinage (Positionnement)	/5
CONFORMITE : 1) Qualité, finition, Conditionnement de l'ouvrage.	/5
2) Conforme au plan DT 3/4.	Non conforme Note inférieur à 10/20
Respect des règles de sécurité	/5
TOTAL	/35
NOTE	/20

Ensemble: Essai maquette d'angle dormant PVC

MATIERE: PVC

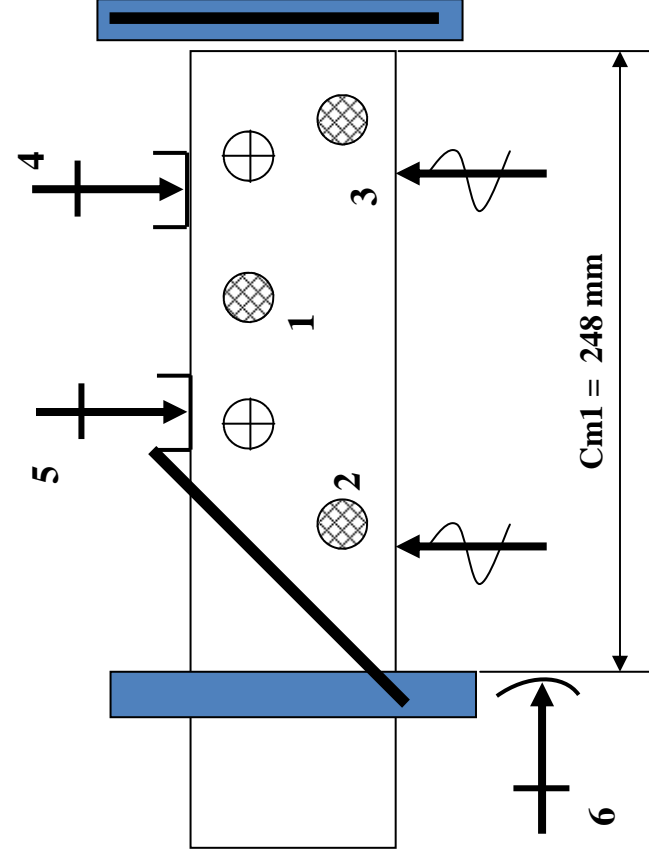
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse

Référence: Dormant 5

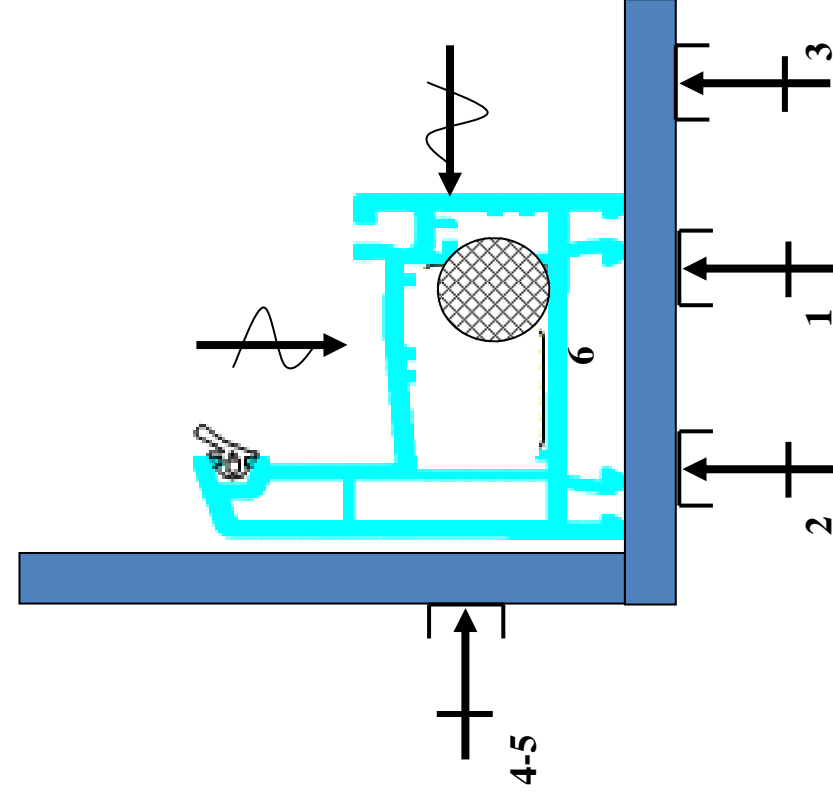
NBRE: 1

Croquis et Schémas

Vue de dessus



Vue de gauche



P h	S/ Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
1	0	0	TRONCONNAGE Chute de 500 mm Mise sous tension de la machine. Réglage angle scie N°1 = 45° Réglage angle scie N°2 = 90° MIP du profil Ref : Dormant 5 Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Affranchir le profil à 90° Scie N°2 Tracer la CM1= 248 mm sur le profil. MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 248 tracé sur profil. Tronçonner le profil scie N°1. Contrôler la cote. Contrôler les angles Stocker le profil. Remettre le poste à l'état initial.	Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec »	Cote 250 Angle 45°-90°
	1	0			Réglet,
	2	0			Rapporteur
	3	0			d'angle, profil
	4	1			Dormant 5
	0	0			
	1	1			
	2	2			
	3	3			
	4	4			

Ensemble: Essai maquette d'angle dormant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant		Référence: Dormant 5	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
Op	DESIGNATION		
Ph	TRONÇONNAGE		
1	<p>Chute de 500 mm Mise sous tension de la machine. Réglage angle scie N°1 = 45° Réglage angle scie N°2 = 90° MIP du profil Ref : Dormant 5 Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Afferanchir le profil à 90° Scie N°2 grande aile en appui sur support Tracer la CM1= 148 mm sur le profil. Pivoter le profil. MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 148 mm tracé sur profil. Tronçonner le profil scie N°1. Contrôler la cote. Contrôler les angles Stocker le profil. Remettre le poste à l'état initial.</p>		
0			
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
Machine et Outillage		CONTROLE	
<p>Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec »</p> <p>Réglet, Rapporteur d'angle, profil Dormant 5</p>		<p>Cote 150 Angle 45°-90°</p>	

Ensemble: Essai maquette d'angle Dormant PVC		MATIERE: PVC
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Traverse	Référence: Dormant 5	NBRE: 1

Croquis et Schémas

Vue de dessus



Vue de gauche

Ph	S/P h	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
2	0	0	FRAISAGE.	Fraiseuse Multi-tête	Cote 30 et 70
	1	0	Mise sous tension de la machine.	Réglet, Equerre,	Visuel
	2	0	Sélectionner les fraises dessus et avant gauche sur le pupitre.	Cutter profil	
	3	0	Réglage de la butée Cm1 = 30 mm à l'axe de la fraise.	dormant 5	
		1	MIP du profil en butée.	traverse	
		2	Serrage des vérins		
		3	Fraiser le profil.		
		4	Contrôler les drainages.		
		5	Ebavurer les drainages au cutter.		
		6	Stocker le profil.		
		7	Remettre le poste à l'état initial.		

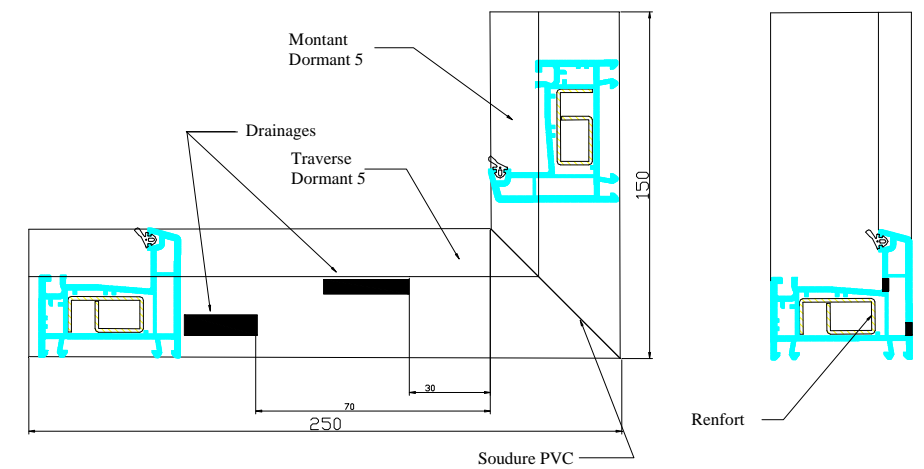
Ensemble: Essai maquette d'angle Dormant PVC		Matière: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Traverse, Montant		Référence: Dormant 5	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Traverse, Montant		Nbre: 1	
Croquis et Schémas			
<p style="text-align: center;">Renfort Vis autoforeuse Ø 3,9 Long:16</p>			
Ph	S/P h	Op	DESIGNATION
3	0	0	ASSEMBLAGE.
		1	Tracer axes des fixations aux extrémités (10 mm coupe 90° et 45 mm coupe 45°)
		2	MIP des renforts dans les dormants (Bords du renforts à 10 mm de la zone de soudage).
		3	MAP des renforts avec dormant avec serre-joints.
		4	Percer deux trous Ø 3,5 dans montant et traverse.
		5	Visser les renforts dans le dormant vis Ø 3,9.
		6	Stocker les profils.
		7	Remettre le poste à l'état initial.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Plan de travail Serre-joint, visseuse, embout PZ, Vis Ø 3,9 Long :16, forêt Ø 3,5, profil dormant 5, renfort 283212.	Cote : 10 et 45 mm Visuel

Ensemble: Essai maquette d'angle Dormant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant et Traverse		NBRE: 1	
Référence: Dormant 5			
Croquis et Schémas			
Ph	S/P	Op	DESIGNATION
4	0	0	SOUDEAGE.
	1	0	Mise sous tension de la machine. (Attendre le réchauffage)
	2	0	Sélectionner la tête de soudage N°1.
	3	0	Application du mode opératoire de soudage:
	1	1	MIP des profils en butée. (Cale de positionnement)
	2	2	Appliquer la procédure de soudure du constructeur,
	3	3	Contrôler la soudure.
	4	4	Ebavurer avec une serpette
	5	5	Remettre le poste à l'état initial
	0	0	FINITI ON
5	0	1	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R201
		2	Stocker la pièce.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Cale de soudage dormant neuf Rehau, Serpette, profils dormant 5 Chiffon Perenator R201	Visuel

FICHE QUALITE

FABRICATION						
PROCEDE DE FABRICATION	REPERE DE FABRICATION	FABRICATION	AUTO-CONTROLE		CONTROLE QUALITE	
					Accepté	Refusé
ASSEMBLAGE :	Essai maquette d'angle	Cote 250 mm Cote 150 mm				
USINAGE :	Traverse basse	Cote 30 mm. Cote 80 mm.				
ASSEMBLAGE :	Essai maquette d'angle	Planéité des faces. Accostage des bords Soudage PVC Ebavurage Vissage renforts				
CONFORMITE :	Essai maquette d'angle	Finition. Pièce vendable.				

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**



Nom: _____

Cahier des charges	Page : 2/4
Plan d'ensemble	Page : 3/4
Les profilés et accessoires	Page : 4/4
Directives de fabrication : Drainages	Page : 4/4

Mise en situation :

Chaque élève de la section « Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse » dans le programme de sa formation doit réaliser un essai maquette d'angle dormant PVC.

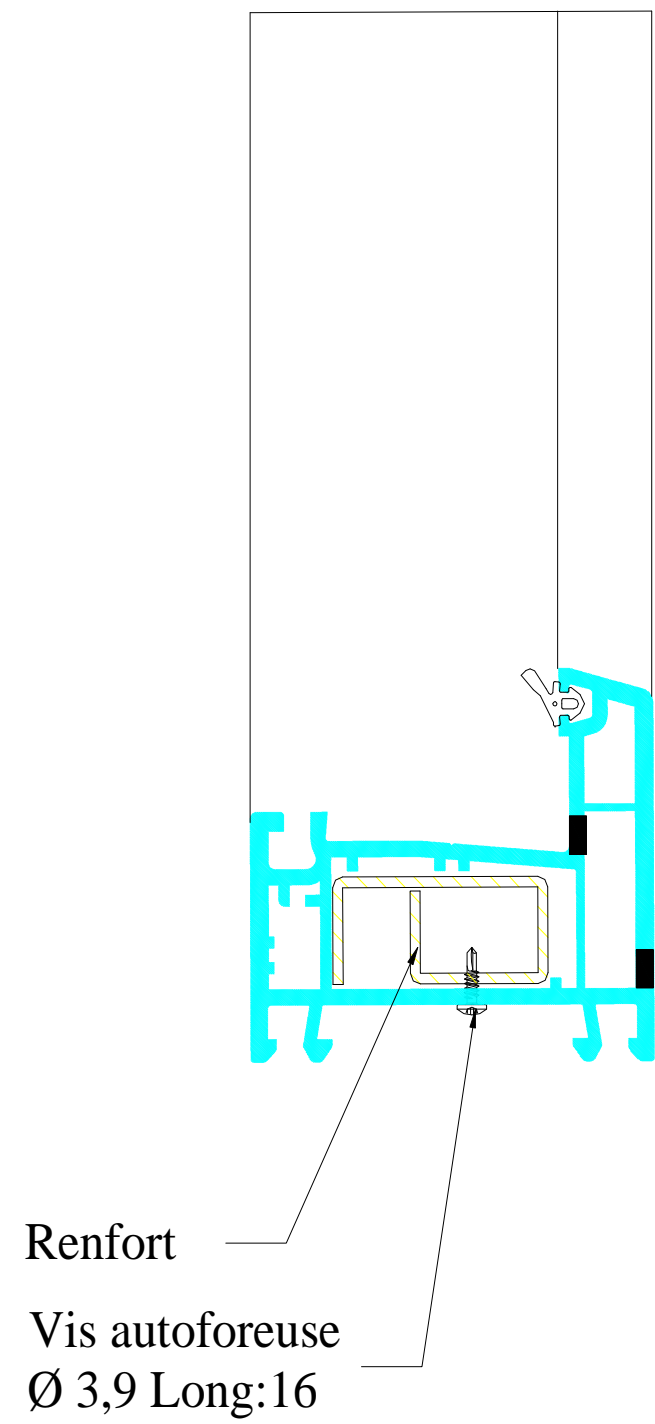
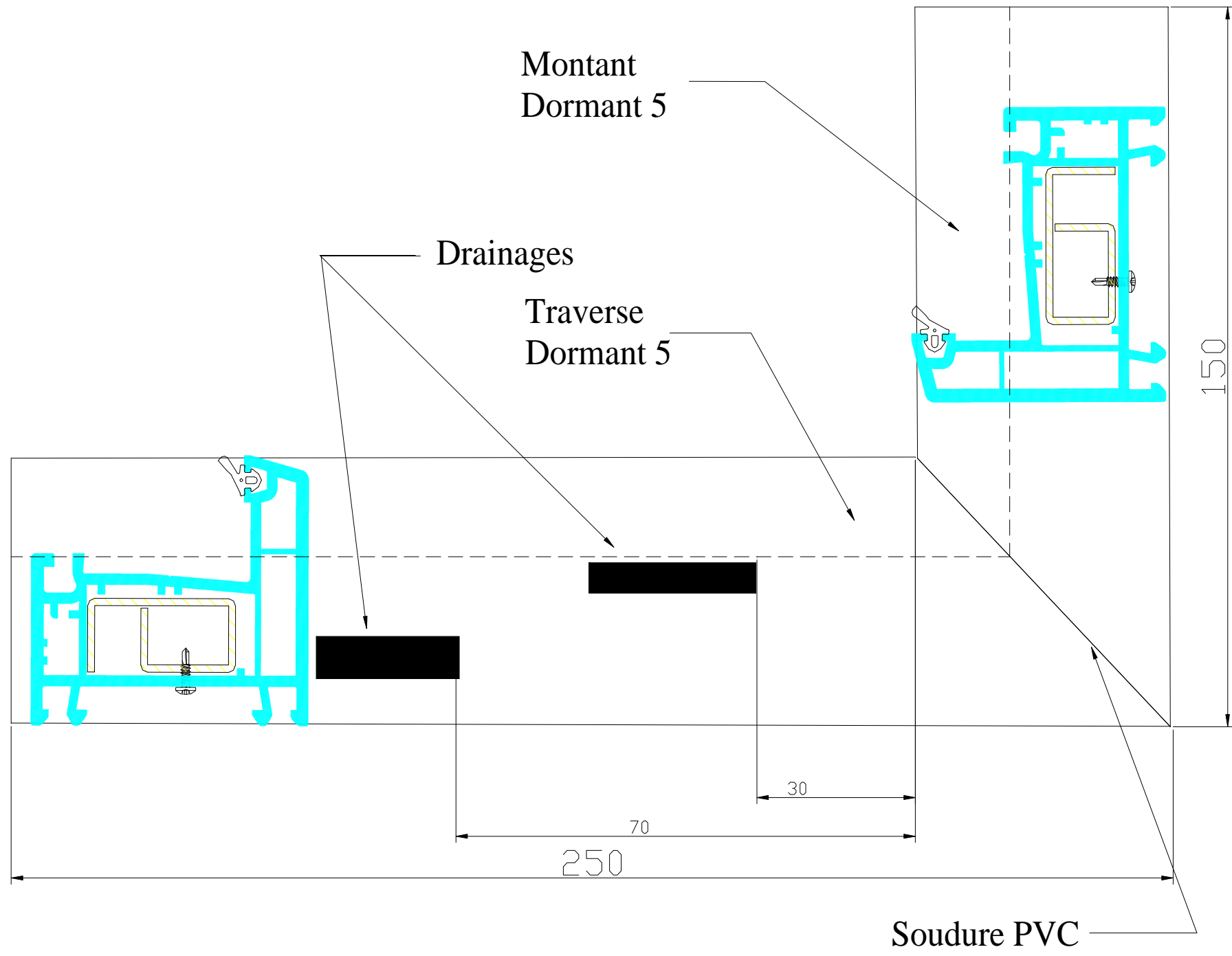
1) Caractéristiques des menuiseries :a. Généralités :

Les menuiseries seront en PVC. Les menuiseries seront de couleur blanche.

b. L'élément:

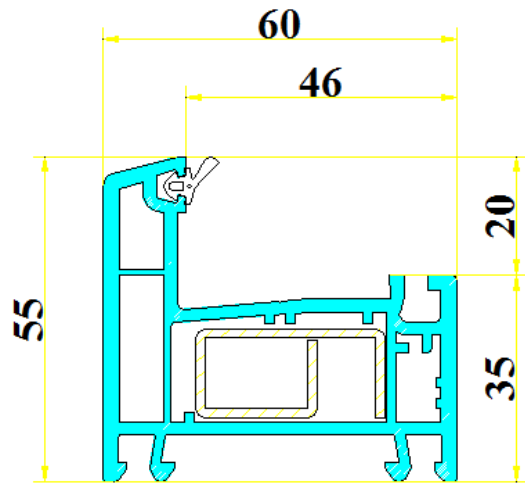
Quart d'angle: Dimension : 250X150 HT

PLAN D'ENSEMBLE



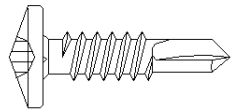
DOCUMENTATION GAMMISTE

LES PROFILES et ACCESSOIRES



DORMANT5

RENFORT Art : 283312

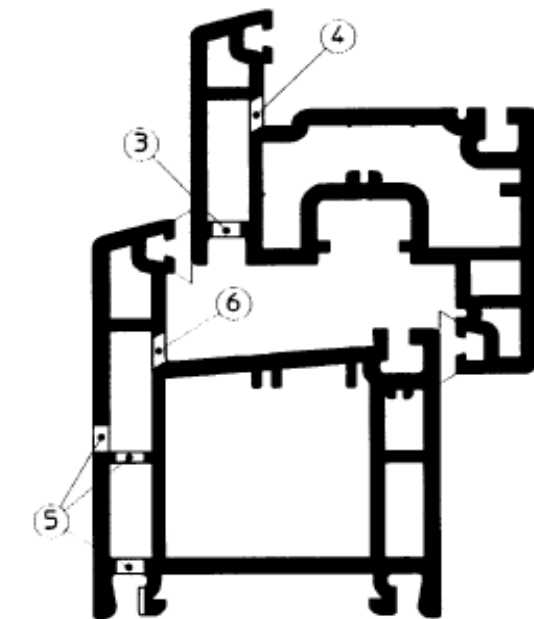
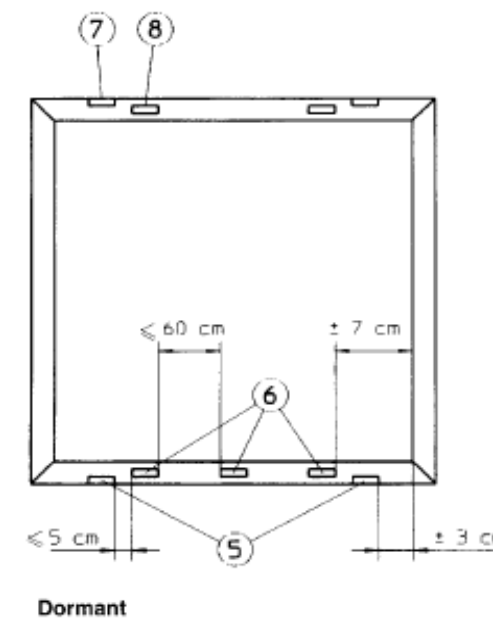
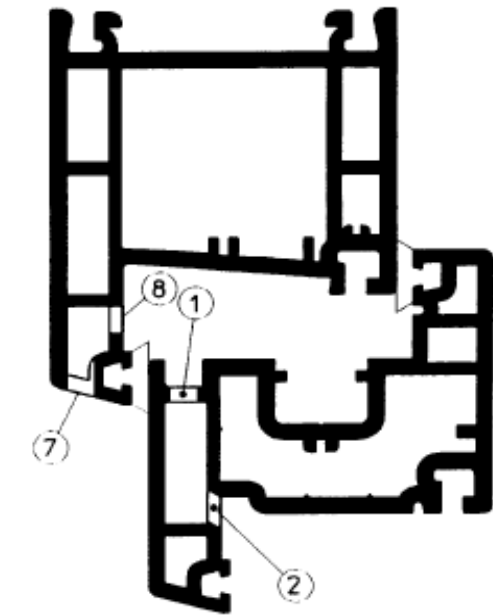
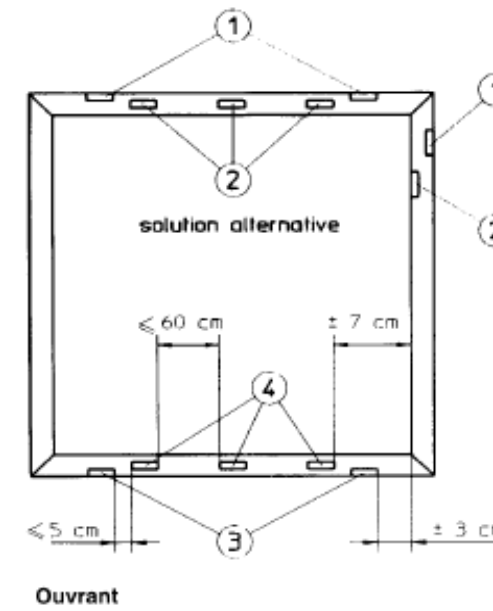


Vis Autoforeuse Ø 3,9
Long :16

DIRECTIVES DE FABRICATION

1. LES DIRECTIVES DE FABRICATION :

a. Drainage du dormant. Equilibrage des pressions dans l'ouvrant et le dormant



Nota : ⑦ et ⑧ peuvent être remplacés par un retrait partiel ou total du joint de frappe du dormant

Une autre solution consiste à réaliser le drainage du dormant vers le bas.