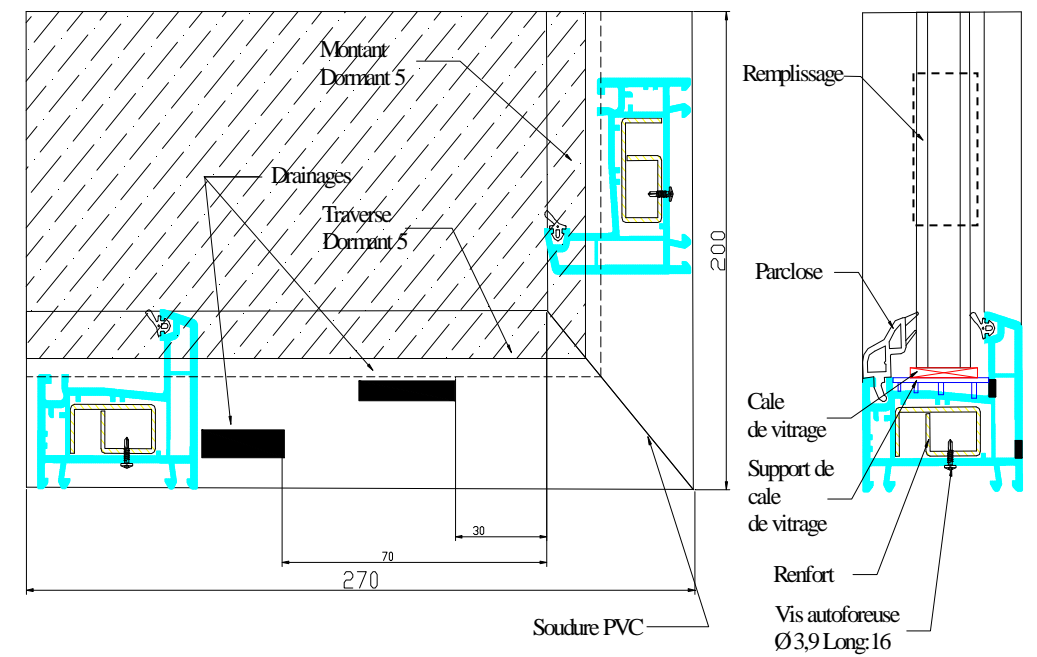


**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**



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 une maquette d'angle dormant PVC.

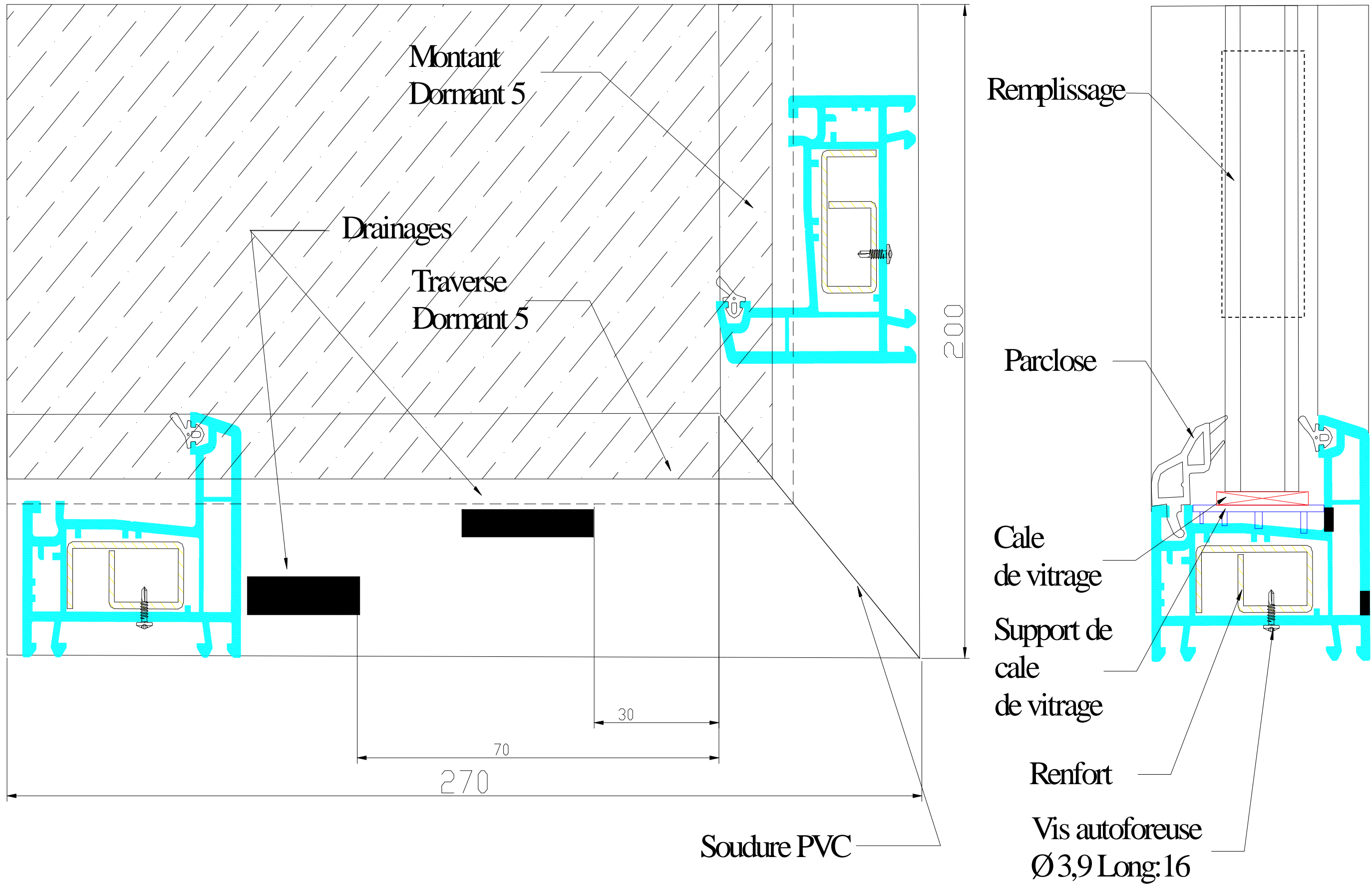
1) Caractéristiques des menuiseries :a. Généralités :

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

b. L'élément:

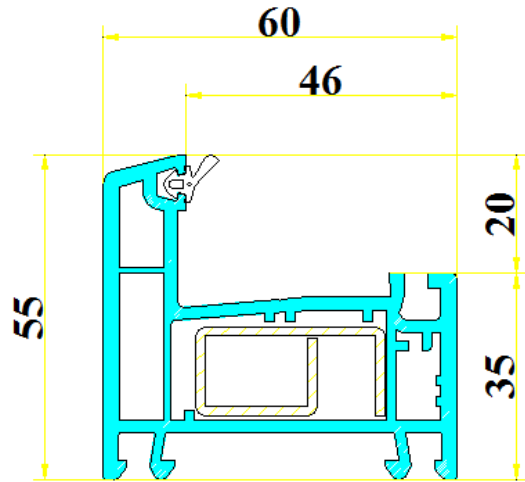
Quart d'angle: Dimensions : 270X200 HT

PLAN D'ENSEMBLE



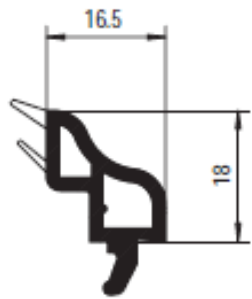
DOCUMENTATION GAMMISTE

LES PROFILES et ACCESSOIRES

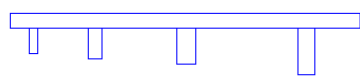


DORMANT5

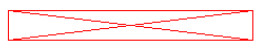
RENFORT Art : 283312



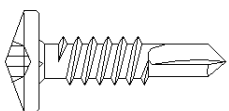
PARCLOSE DE 16,5



**Cale de rattrapage
Art : 268651**



Cale de vitrage

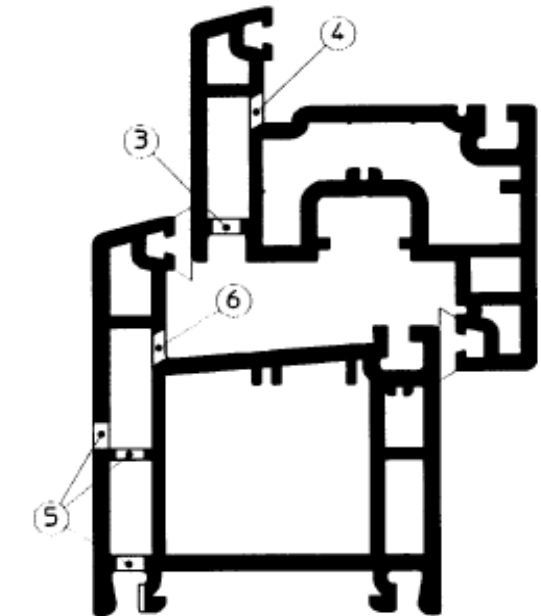
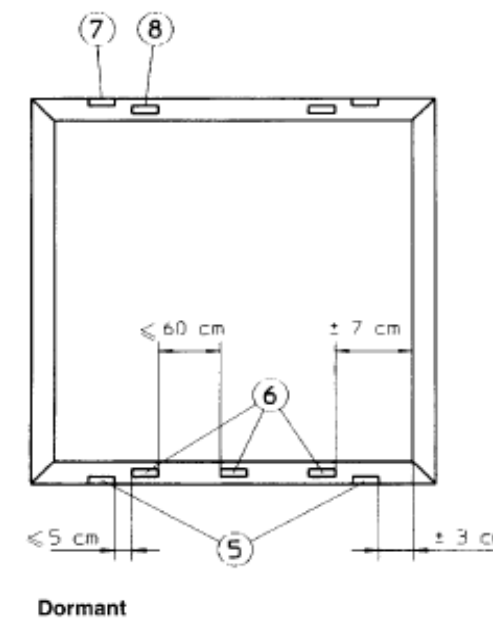
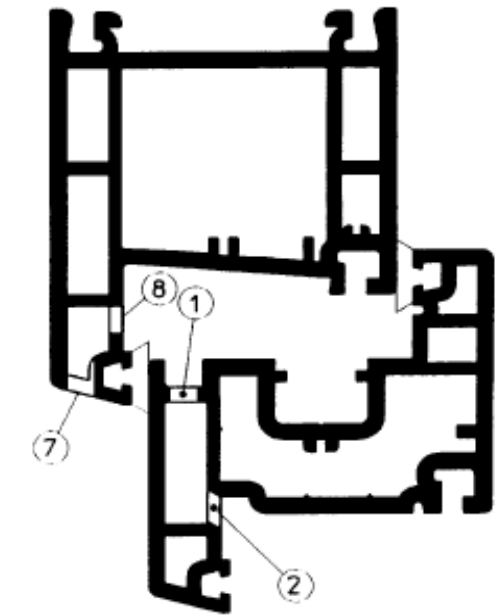
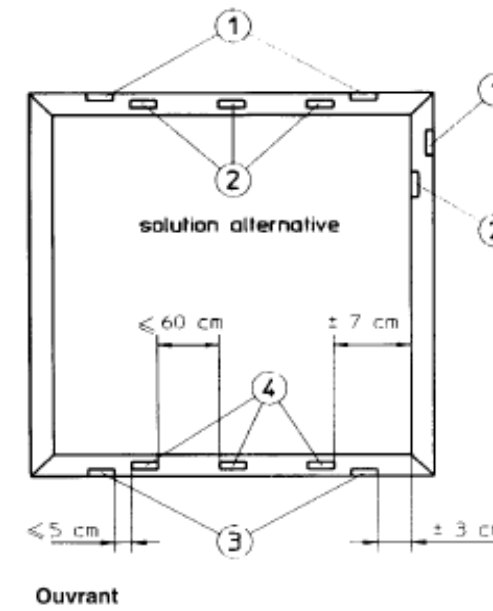


**Vis Autoforeuse Ø 3,9
Long :16**

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.

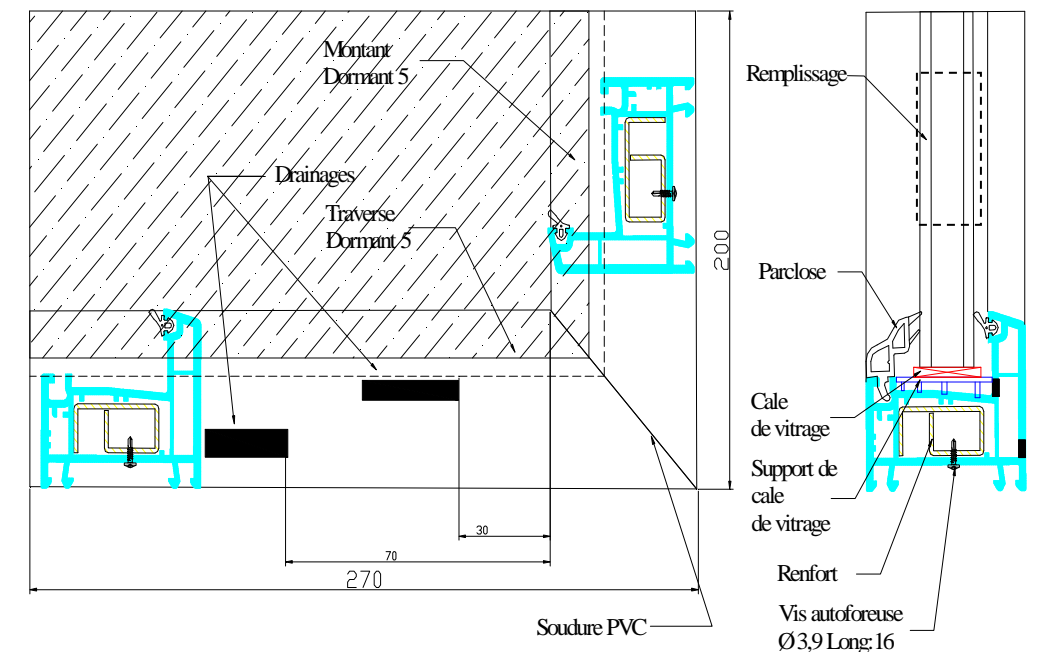
**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**

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 une 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 3/8 et DF 4/8
- Contrat de phase de fraisage: DF 5/8
- Contrat de phase d'assemblage: DF 6/8
- Contrat de phase de soudage, assemblage, parclosage: DF 7/8.
- La fiche d'évaluation: DF 2/8.
- Une feuille de contrôle qualité. DF 8/8

ON DEMANDE:

- De réaliser la fabrication de la 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:

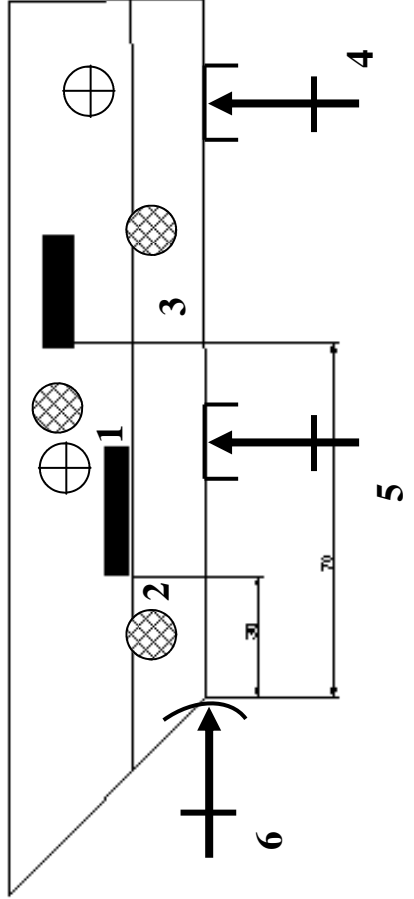
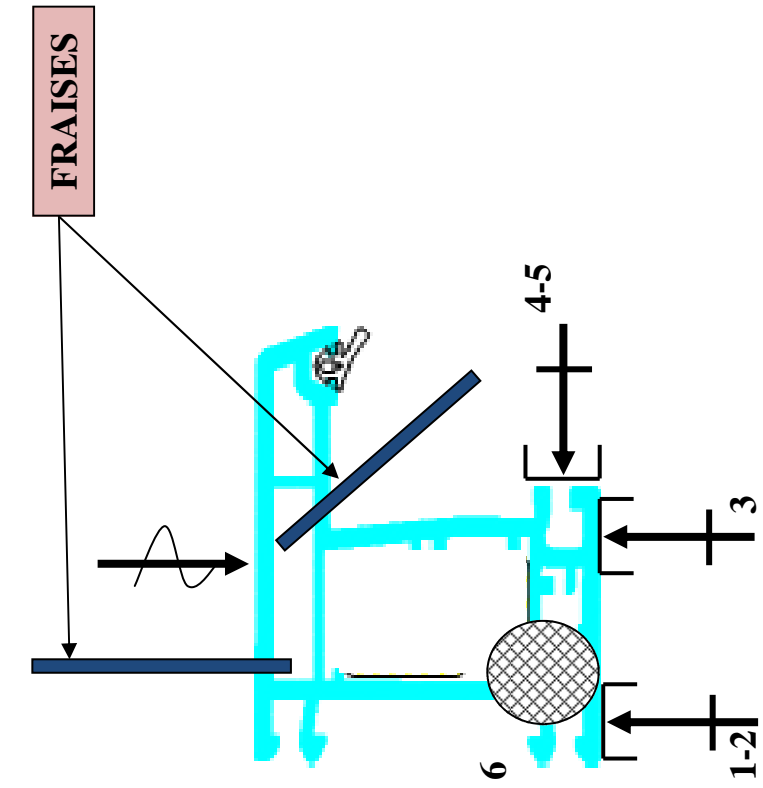
- La maquette d'angle dormant PVC doit être conforme au plan DT:3/4
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

FICHE D'ÉVALUATION

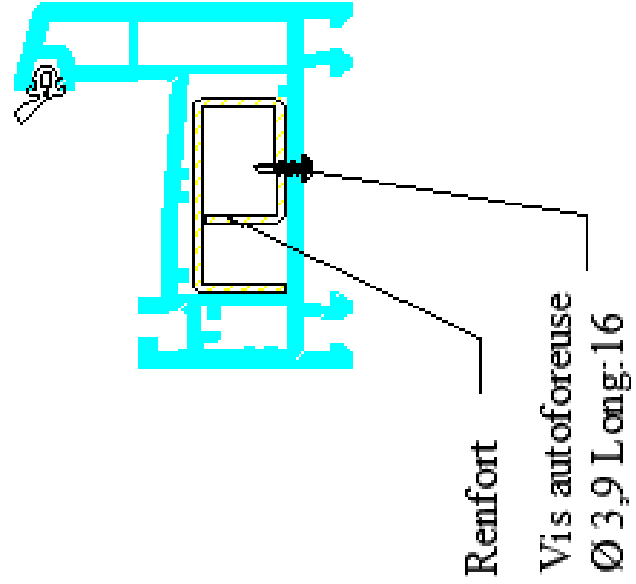
FABRICATION	
Critères d'évaluation	EVALUATION
DIMENSIONS : 1) Traverse : - Cote 270 mm	/5
2) Montant : - Cote 200 mm	/5
ASSEMBLAGE : - Soudage PVC. - Accostage des bords. - Planéité des faces. - Ebavurage complet. - Vissage renfort. - Calage vitrage. - Parclosage.	/15
USINAGES : 1) Drainages : - Cote 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	/40
NOTE	/20

Ensemble: Maquette d'angle dormant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse		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>			
P h	S/ Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	TRONCONNAGE
	1	0	Chute de 500 mm
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 45°
	4	0	Réglage angle scie N°2 = 90°
		1	MIP du profil Ref: Dormant 5
		0	Réglage des vérins de MAP.
		1	MAP du profil.
		2	Affranchir le profil à 90° Scie N°2
		3	Tracer la CM1= 268 mm sur le profil.
		4	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 268 tracé sur profil.
		5	Tronçonner le profil scie N°1.
		6	Contrôler les cotes.
		7	Contrôler les angles
		8	Stocker les profils.
		9	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec »
			Réglet, Rapporteur d'angle, profil Dormant 5
			CONTROLE
			Cote 273 Angle 45°-90°

Ensemble: 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	S/Ph	DESIGNATION	Machine et Outillage
0	0	TRONÇONNAGE	Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil Dormant 5
1	1	Chute de 500 mm	
2	2	Mise sous tension de la machine.	
3	3	Réglage angle scie N°1 = 45°	
4	4	Réglage angle scie N°2 = 90°	
0	0	MIP du profil Ref : Dormant 5	
1	1	Réglage des vérins de MAP.	
2	2	MAP du profil.	
3	3	Affranchir le profil à 90° Scie N°2 grande aile en appui sur support	
4	4	Tracer la CM1= 198 mm sur le profil.	
5	5	Pivoter le profil.	
6	6	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 198 mm tracé sur profil.	
7	7	Tronçonner le profil scie N°1.	
8	8	Contrôler les cotes.	
9	9	Contrôler les angles	
10	10	Stocker les profils.	
		Remettre le poste à l'état initial.	
CONTOLE			
			Cote 203 Angle 45°-90°



Ensemble: Maquette d'angle Dormant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Traverse		Référence: Dormant 5	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p>  </div> </div>			
Ph	S/P_h	Op	DESIGNATION
2	0 1 2 3	0 0 0 0 1 2 3 4 5 6 7	<p>FRAISAGE.</p> <p>Mise sous tension de la machine. Sélectionner les fraises dessus et avant gauche sur le pupitre. Réglage de la butée Cm1 = 30 mm à l'axe de la fraise. MIP du profil en butée. Serrage des vérins Fraisier le profil. Contrôler les drainages. Ebavurer les drainages au cutter. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.</p>
Machine et Outillage		CONTROLE	
Fraiseuse Multi-tête Réglet, Equerre, Cutter profil dormant 5 traverse		Cote 30 et 70 Visuel	

Ensemble: Maquette d'angle Dormant PVC		Matière: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Traverse, Montant		Référence: Dormant 5	
DESIGNATION		Machine et Outillage	
Ph	S/Ph	Op	CONTRÔLE
Croquis et Schémas			
3	0	0	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 65 mm Visuel
		1	
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
ASSEMBLAGE. Tracer axes des fixations aux extrémités (10 mm coupe 90° et 65 mm coupe 45°) MIP des renforts dans les dormants (Bords du renforts à 10 mm de la zone de soudage). MAP des renforts avec dormant avec serre-joints. Percer deux trous Ø 3,5 dans montant et traverse. Visser les renforts dans le dormant vis Ø 3,9. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.			



Ensemble: Maquette d'angle Dormant PVC		Matière: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant et Traverse		Référence: Dormant 5	
		NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Phase : SOUDAGE</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Phase : ASSEMBLAGE</p> </div> </div>			
Ph	S/P h	Op	DESIGNATION
4	0	0	SOUDAGE.
	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	MIP des profils en butée. (Cale de positionnement)
		2	Appliquer la procédure de soudure du constructeur,
		3	Contrôler la soudure.
		4	Ebavurer avec une serpette
		5	Remettre le poste à l'état initial
5	0	0	ASSEMBLAGE.
	1	0	Mise en place support de cale de vitrage.
	2	0	Mise en place cale de vitrage. (Cale noir Epaisseur :5 mm) Pose du remplissage.
6	0	0	PARCLOSAGE
	1	0	Débiter des parcloses montant = 165 et traverse = 235.
	2	0	Mise en place des parcloses sur ouvrant : Traverse puis montant.
7	0	0	FINITION
	1	0	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R201
	2	0	Stocker la pièce.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Cale de soudage dormant neuf Rehau, Serpette, profils dormant 5.	Visuel
		Support de cale de vitrage. Cale de vitrage. Parclose de 16,5. Chiffon Perenator R201	

FICHE QUALITE

FABRICATION						
PROCEDE DE FABRICATION	REPERE DE FABRICATION	FABRICATION	AUTO-CONTROLE		CONTROLE QUALITE	
					Accepté	Refusé
ASSEMBLAGE :	Maquette d'angle	Cote 270 mm Cote 200 mm				
USINAGE :	Traverse basse	Cote 30 mm. Cote 80 mm.				
ASSEMBLAGE :	Maquette d'angle	Planéité des faces. Accostage des bords Soudage PVC Ebavurage Vissage renforts Calage vitrage. Parclosage				
CONFORMITE :	Maquette d'angle	Finition. Pièce vendable.				