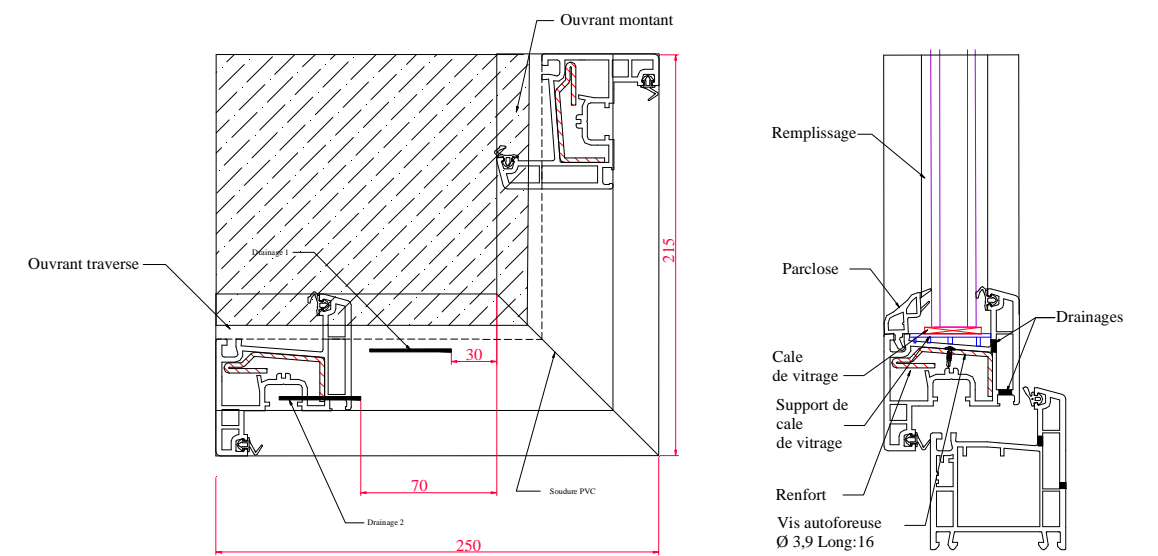


**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**



Nom: _____

Cahier des charges	Page : 2/6
Plan d'ensemble	Page : 3/6
Les profilés et accessoires	Page : 4/6
Directives de fabrication : Drainages	Page : 4/6
Documentation gammiste : coupe de principe ouvrant	Page : 5/6
Tableau de phase de fabrication	Page : 6/6
Tableau de symbolisation isostatique	Page : 6/6

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 ouvrant PVC.

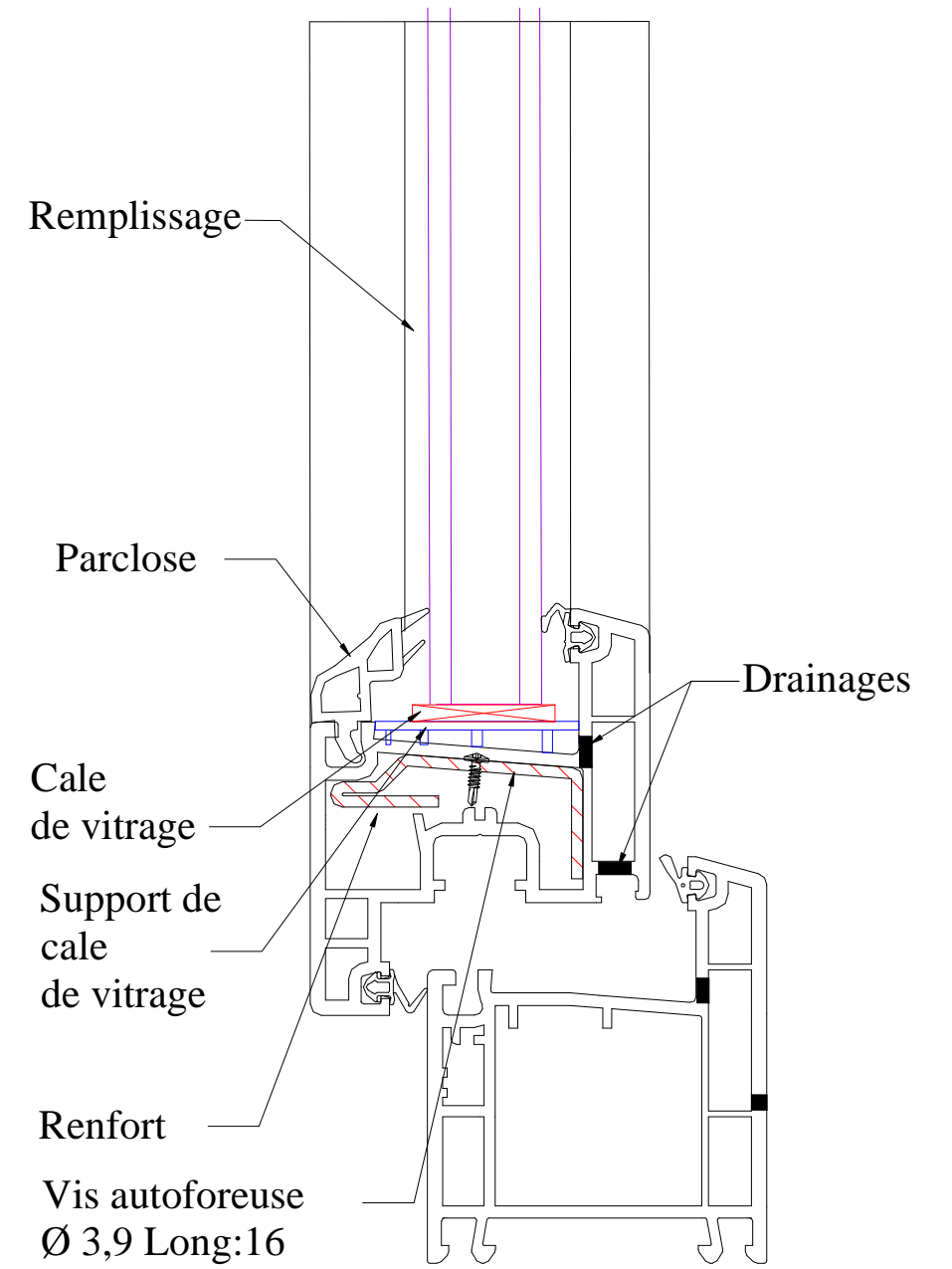
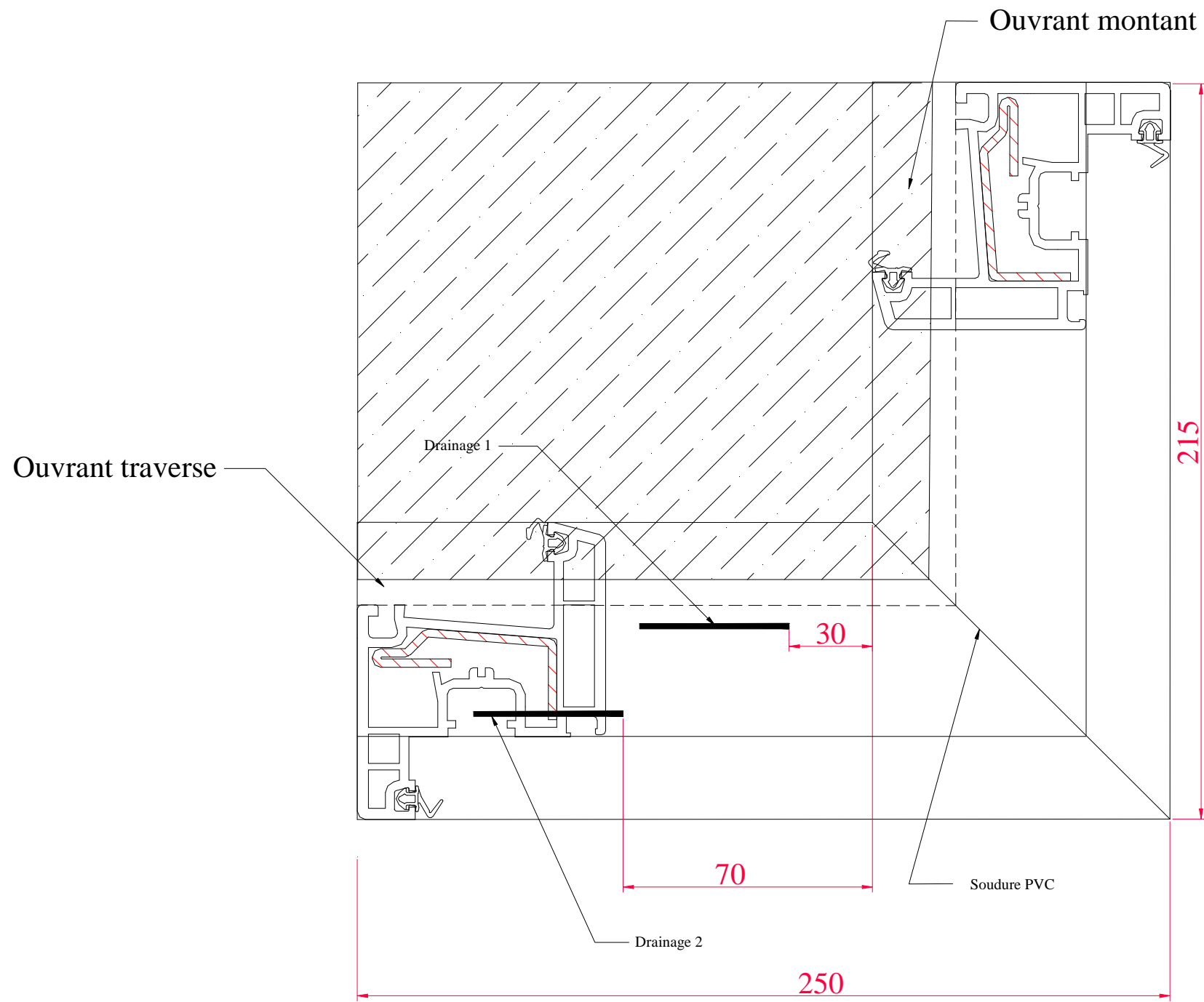
1) Caractéristiques des menuiseries :a. Généralités :

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

b. L'élément:

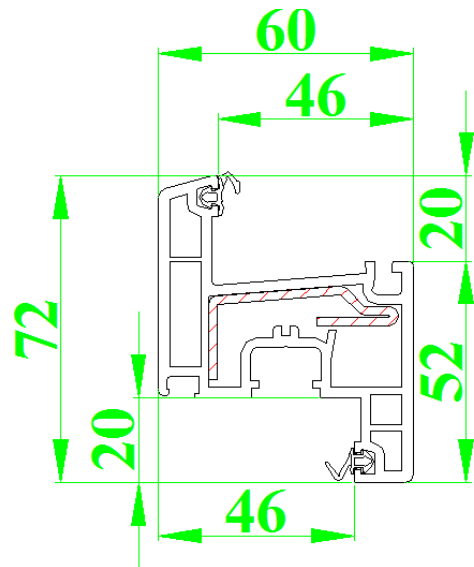
Quart d'angle: Dimension : 250X215 HT

PLAN D'ENSEMBLE



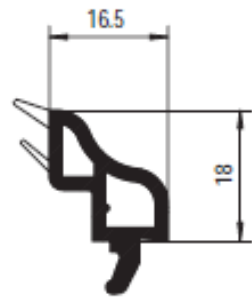
DOCUMENTATION GAMMISTE

LES PROFILES et ACCESSOIRES

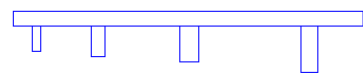


OUVRANT Z52

RENFORT Art : 239363



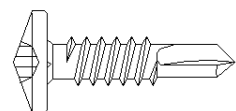
PARCLOSE DE 16,5



Cale de rattrapage
Art : 268651



Cale de vitrage

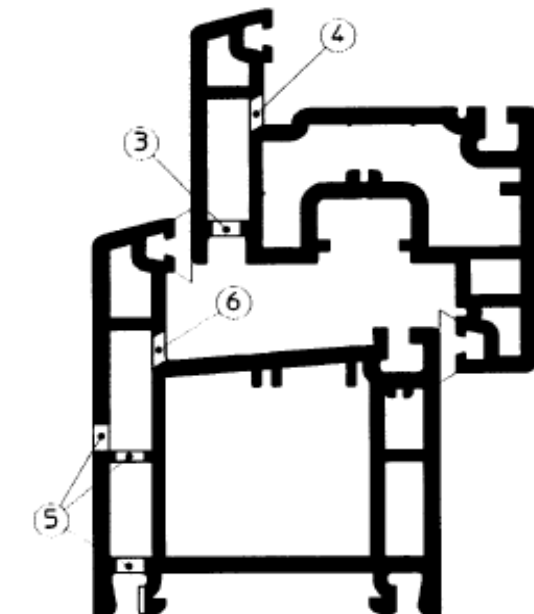
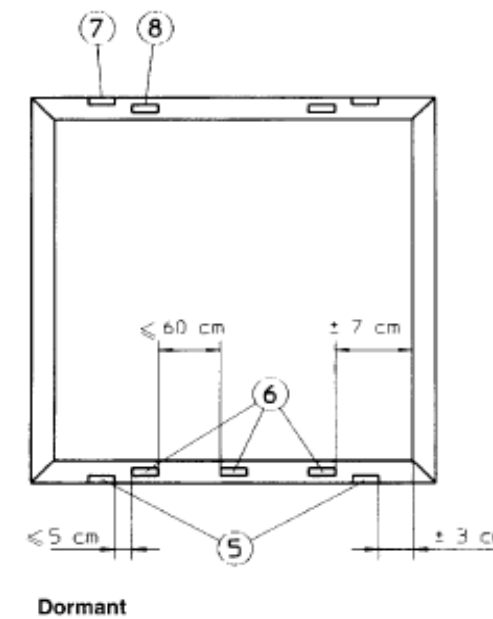
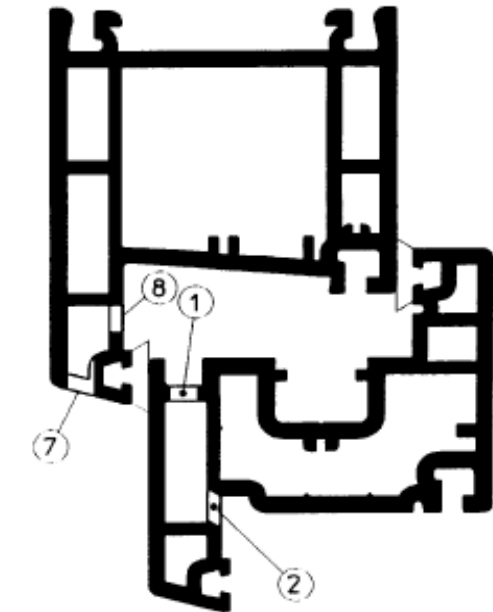
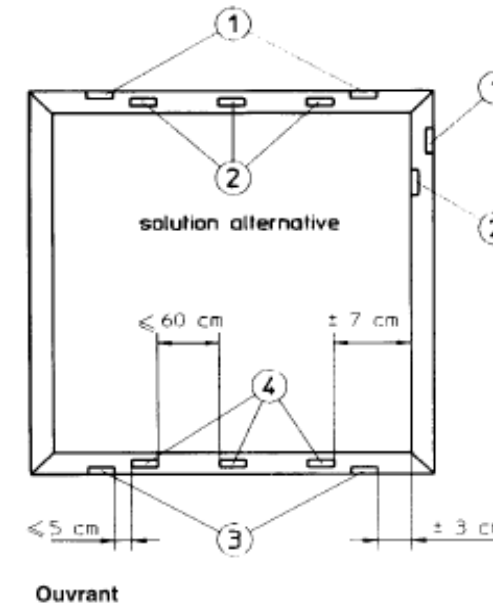


Vis Autoforeuse Ø 3,9
Long :16

DIRECTIVES DE FABRICATION

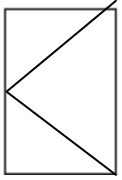
1. LES DIRECTIVES DE FABRICATION :

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

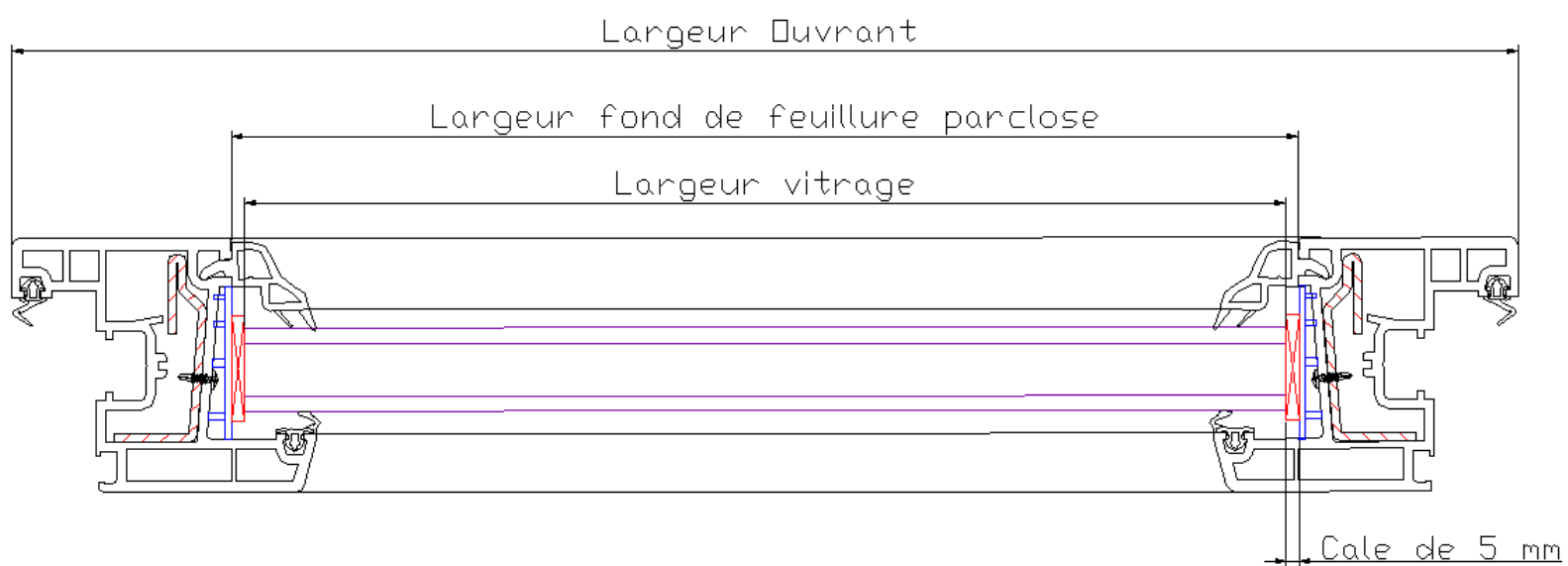
Une autre solution consiste à réaliser le drainage du dormant vers le bas.

1) OUVRANT :**Méthode de calcul des fenêtres PVC REHAU**

Ouvrant:
Description technique: Cale de vitrage d'épaisseur: 5 mm

Le débit des renforts est égal à :

Cote de fond de feuillure parclose dormant ou ouvrant – 20 mm.

Coupe de principe Horizontale

LES PHASES DE FABRICATION.

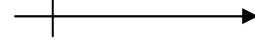

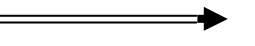

Atelier verre:

Phase de fabrication Assemblage montage	Opérations			
Préparation	Tracer.	Calculer	Réalisation gabarit.	
Débit, Découpage	Coupe manuelle.	Coupe machine.	Scier.	
Usinage	Façonnage manuel.	Chanfreiner	Percer	Polir
	Façonnage machine			
Assemblage, Montage	Collage UV	Boulonnage		
Finition	Nettoyer			

Atelier Aluminium, PVC:

Phase de fabrication Assemblage montage	Opérations			
Préparation	Tracer.	Calculer		
Débit, Découpage	Tronçonner	Poinçonner (Equerre, drainage, Epoutage crémone, tige de crémone)		
Usinage	Fraisage de forme (fraiseuse à copier)	Délardage	Percer Tarauder	Fileter Ebavurer
	Drainage (fraiseuse multi-tête)			
Assemblage, Montage	Visser	Boulonnage	Goupiller Sertir Coller Parclosage	Montage joint Montage quincaillerie Montage crémone Montage fiche, paumelle Soudage PVC Calage vitrage
Finition	Nettoyer			

Tableau de représentation de mise en position isostatique

SYMBOLISATION M.I.P (Mise en position isostatique)		
Type de surface	Symbole vu	Symbole projeté
Surface usinée		
Surface brute		

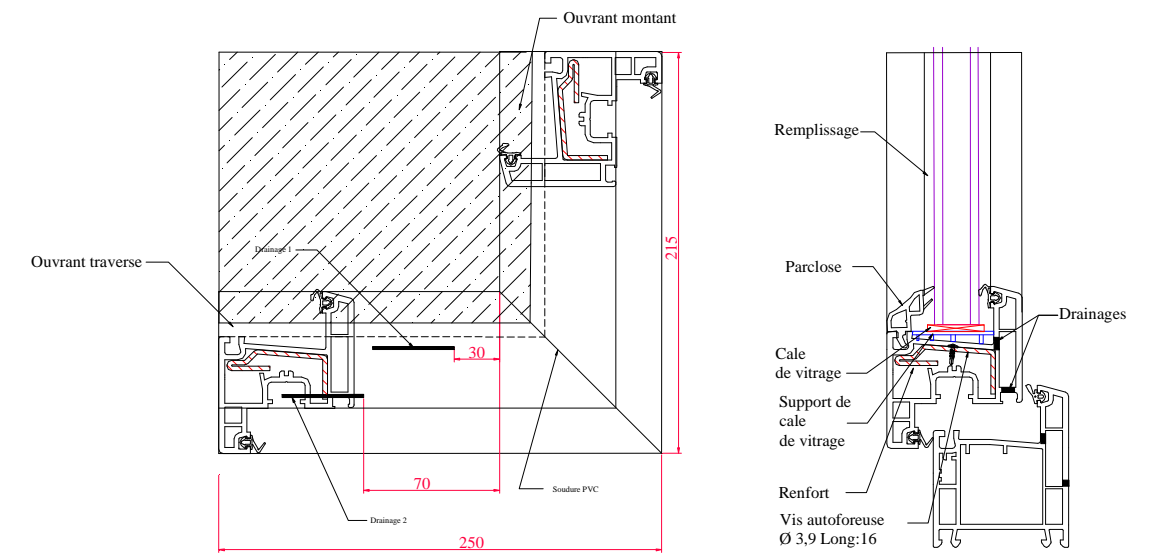
**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**

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 Ouvrant PVC.

ON DONNE:

- Le dossier technique: DT 1/6 à 6/6.
- La matière d'oeuvre: Une barre PVC d'ouvrant Z52 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 ouvrant 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:

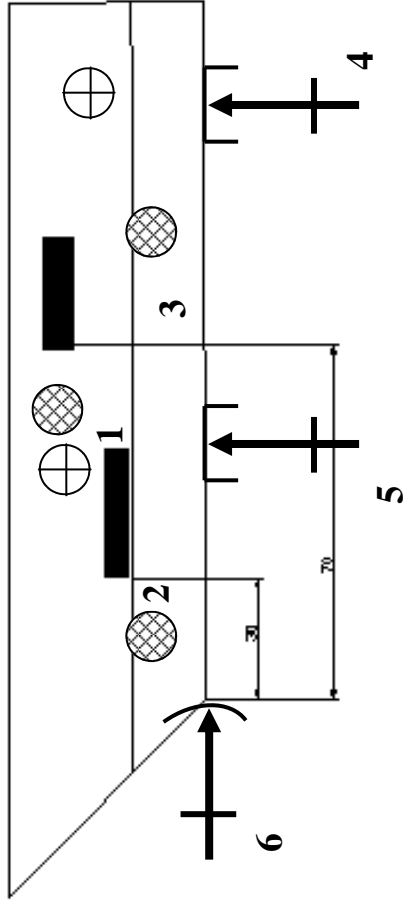
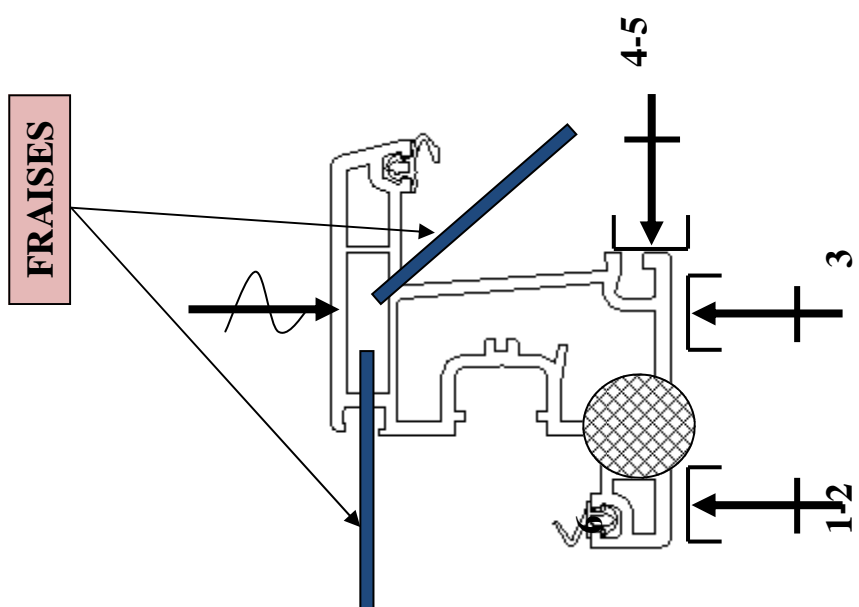
- La maquette d'angle Ouvrant PVC doit être conforme au plan DT:3/6
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

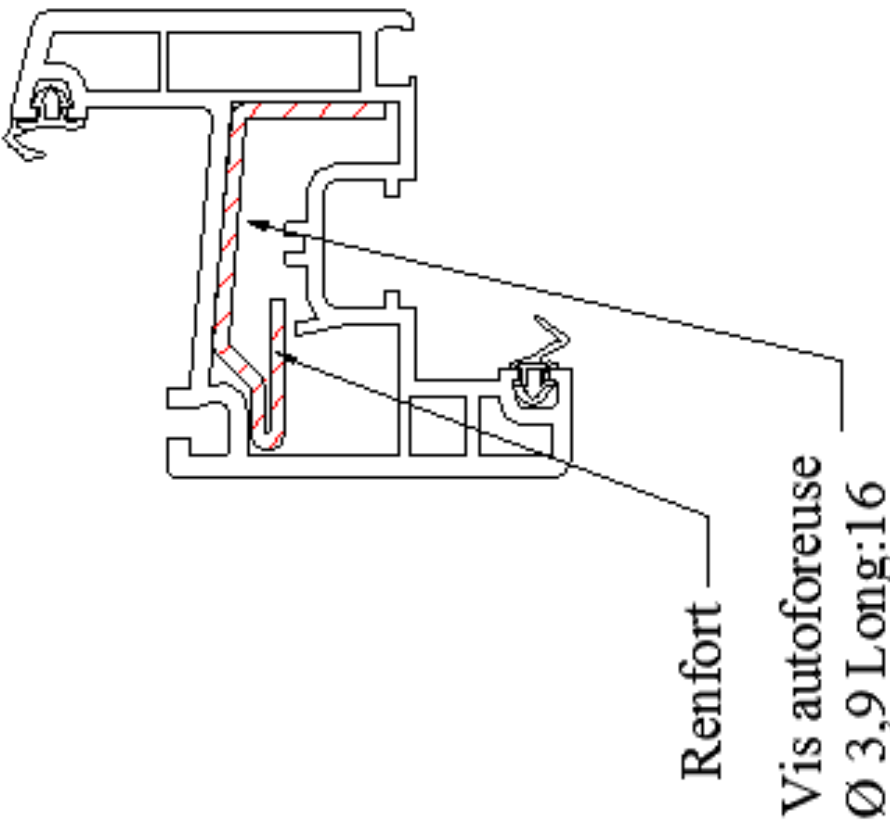
FICHE D'ÉVALUATION

FABRICATION	
Critères d'évaluation	EVALUATION
DIMENSIONS : 1) Traverse : - Cote 250 mm	/5
2) Montant : - Cote 215 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 3/6.	Non conforme Note inférieur à 10/20
Respect des règles de sécurité	/5
TOTAL	/40
NOTE	/20

Ensemble: Maquette d'angle ouvrant PVC		MATIERE: PVC																																																																																																																																																																					
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		Référence: Ouvrant Z52	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>																																																																																																																																																																							
DESIGNATION	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE																																																																																																																																																																				
<p>TRONCONNAGE</p> <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 : Ouvrant Z52 Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Afranchir le profil à 90° Scie N°2 aile perpendiculaire à la table en appui sur support. Tracer la Cm1= 248 mm sur le profil. Pivoter le profil. MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm1= 248 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>	<p>TRONCONNAGE</p> <p>Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec »</p> <p>Réglet, Rapporteur d'angle, profil Ouvrant Z52</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p> <p>0 1 2 3 4</p>	<p>Ph</p> <p>0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>h</p> <p>1</p>	<p>Op</p> <p>0 0 0 0 1 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p>	<p>S/Ph</p>



Ensemble: Maquette d'angle ouvrant PVC		Matière: PVC																																																																							
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montant		Référence: Ouvrant Z52																																																																							
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montant		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>																																																																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>h</th> <th>Op</th> <th>S/Ph</th> <th>DESIGNATION</th> <th>Machine et Outillage</th> <th>CONTROLE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td rowspan="9"> 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 : Ouvrant Z52 Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Afranchir le profil à 90° Scie N°2 aile perpendiculaire à la table en appui sur support. Tracer la Cm1= 213 mm sur le profil. MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm1= 213 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. </td> <td rowspan="9"> Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil Ouvrant Z52 </td> <td rowspan="9"> Cote 218 Angle 45°-90° </td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2</td> <td>0</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td>0</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td></td> <td>4</td> <td>1</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2</td> <td>2</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td>3</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td></td> <td>4</td> <td>4</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>6</td> <td>6</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td></td> <td>7</td> <td>7</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8</td> <td>8</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td></td> <td>9</td> <td>9</td> <td>9</td> </tr> </tbody> </table>				P	h	Op	S/Ph	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE	1	0	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 : Ouvrant Z52 Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Afranchir le profil à 90° Scie N°2 aile perpendiculaire à la table en appui sur support. Tracer la Cm1= 213 mm sur le profil. MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm1= 213 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.	Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil Ouvrant Z52	Cote 218 Angle 45°-90°		1	0	1		2	0	2		3	0	3		4	1	4		0	0	0		1	1	1		2	2	2		3	3	3		4	4	4		5	5	5		6	6	6		7	7	7		8	8	8		9	9	9
P	h	Op	S/Ph	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE																																																																			
1	0	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 : Ouvrant Z52 Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Afranchir le profil à 90° Scie N°2 aile perpendiculaire à la table en appui sur support. Tracer la Cm1= 213 mm sur le profil. MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm1= 213 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.	Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil Ouvrant Z52	Cote 218 Angle 45°-90°																																																																			
	1	0	1																																																																						
	2	0	2																																																																						
	3	0	3																																																																						
	4	1	4																																																																						
	0	0	0																																																																						
	1	1	1																																																																						
	2	2	2																																																																						
	3	3	3																																																																						
	4	4	4																																																																						
	5	5	5																																																																						
	6	6	6																																																																						
	7	7	7																																																																						
	8	8	8																																																																						
	9	9	9																																																																						

Ensemble: Maquette d'angle ouvrant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		Référence: Ouvrant Z52	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px;"> <p style="text-align: center;">Vue de dessus</p>  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px;"> <p style="text-align: center;">Vue de gauche</p>  </div> </div>			
Ph	S/P	Op	DESIGNATION
2	0	0	FRAISAGE.
	1	0	Mise sous tension de la machine.
	2	0	Sélectionner les fraises derrière et avant gauche sur le pupitre.
	3	0	Réglage de la butée Cm1 = 30 mm à l'axe de la fraise.
	1	1	MIP du profil en butée.
	2	2	Serrage des vérins
	3	3	Fraiser le profil.
	4	4	Contrôler les drainages.
	5	5	Ebavurer les drainages au cutter.
	6	6	Stocker le profil.
	7	7	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Fraiseuse Multi-tête Réglet, Equerre, Cutter profil Ouvrant Z52 traverse
			CONTROLE
			Cote 30 et 70 Visuel

Ensemble: Maquette d'angle ouvrant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		Référence: Ouvrant Z52	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
			
Ph	S/P	DESIGNATION	MACHINE et OUTILLAGE
3	0	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.	Plan de travail Serre-joint, visseuse, embout PZ, Vis Ø 3,9 Long :16, forêt Ø 3,5, profil ouvrant Z52, renfort 239363.
Op			CONTROLE
0	0		Cote : 10 et 65 mm Visuel
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			

Ensemble: Maquette d'angle ouvrant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		Référence: Ouvrant Z52	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
Phase : SOUDAGE		Phase : ASSEMBLAGE	
Ph	S/P h	Op	DESIGNATION
4	0	0	SOUDEGE.
	1	0	Mise sous tension de la machine. (Attendre le réchauffage)
	2	0	Sélectionner la tête de soudage N°1.
	3	1	Monter les cales de soudage ouvrant neuf.
		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	1	Mise en place support de cale de vitrage.
	2	2	Mise en place cale de vitrage. (Cale noir Epaisseur: 5 mm)
	3	3	Pose du remplissage.
6	0	0	PARCLOSAGE
	1	1	Débiter des parcloles montant = 163 et traverse = 198.
	2	2	Mise en place des parcloles sur ouvrant : Traverse puis montant.
7	0	0	FINITION
	1	1	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R201
	2	2	Stocker la pièce.
			Machine et Outillage
			Cale de soudage ouvrant neuf Rehau, Serpette, profils ouvrant Z 52.
			Support de cale de vitrage. Cale de vitrage. Parclose de 16,5. Chiffon Perenator R201
			CONTROLE
			Visuel

FICHE QUALITE

FABRICATION						
PROCEDE DE FABRICATION	REPERE DE FABRICATION	FABRICATION	AUTO-CONTROLE		CONTROLE QUALITE	
					Accepté	Refusé
ASSEMBLAGE :	Maquette d'angle	Cote 250 mm Cote 215 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.				