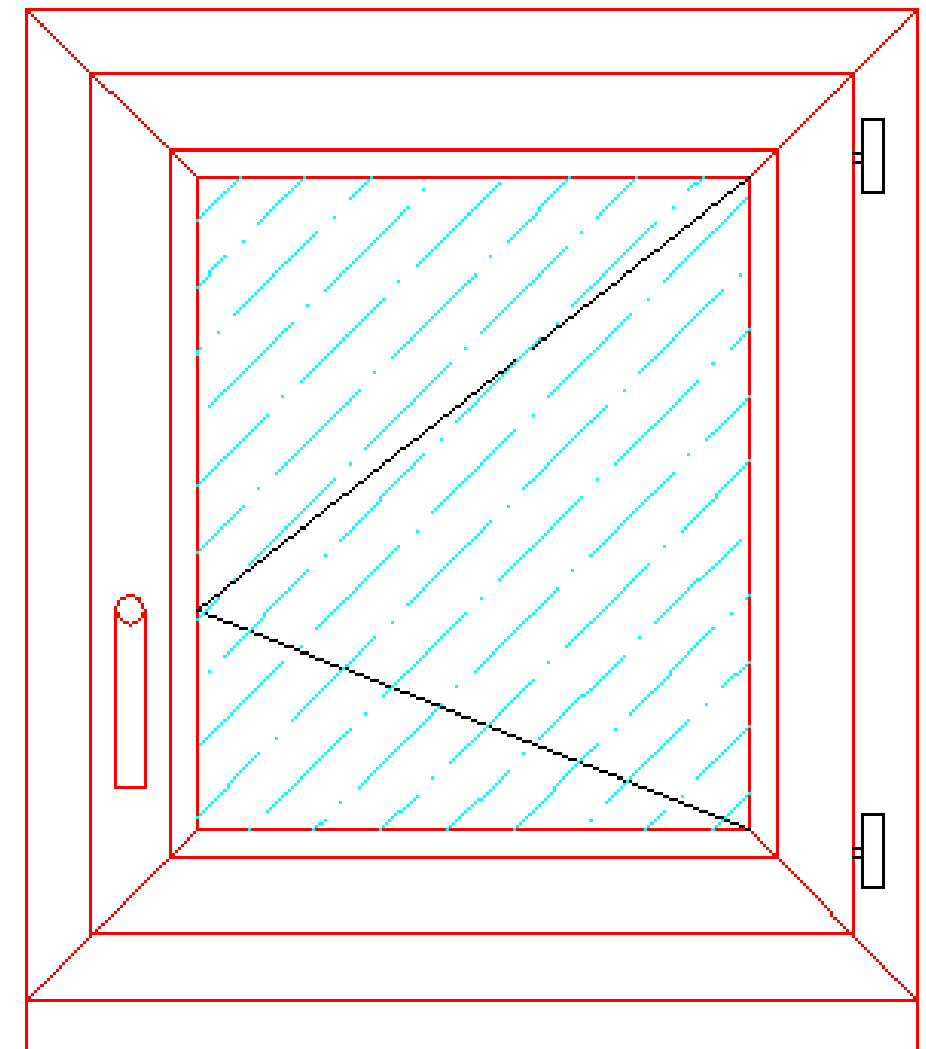


**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL  
MENUISERIE : Aluminium, Verre.**

**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 «Menuiserie: Aluminium, Verre. » dans le programme de sa formation doit réaliser un châssis à frappe 1 vantail PVC.

**ON DONNE:**

- Le dossier technique: DT 1/10 à 10/10.
- Le dossier technique complémentaire: DTC 1/8 à 8/8.
- La matière d'oeuvre:
  - Une barre PVC de dormant 6 Rehau Longueur: 3000 mm.
  - Une barre PVC d'ouvrant Z52 Titanium Rehau Longueur: 3000 mm.
  - Une barre PVC de parclosure de 16,5 Art: 543371 Longueur: 2000 mm.
  - Une barre de renfort Art: 283369.
  - Une barre de renfort Art: 239363.
  - Remplissage, support de cale de vitrage et cale de vitrage.
- Le matériel de l'atelier: Etablis, Petits matériels...
- Parc machine: Tronçonneuse 2 têtes, fraiseuse à copier, fraiseuse multi-tête, soudeuse...
- Contrat de phase de fraisage: DF 3/20, 4/20, 8/20 et 9/20.
- Contrat de phase de soudage: DF 6/20 et 12/20.
- Contrat de phase d'ébavurage: DF 7/20 et 13/20.
- Contrat de phase : assemblage des renforts : DF 5/20 et 11/20.
- Contrat de phase : montage des fiches : DF 14/20.
- Contrat de phase : assemblage crémone, quincaillerie : DF 15/20.
- Contrat de phase de parclosage, montage remplissage: DF 16/20.
- Contrat de phase usinage pièce d'appui : DF 17/20.
- Contrat de phase d'assemblage pièce d'appui : DF 18/20.
- La fiche d'évaluation: DF 2/20.

**ON DEMANDE:**

- De réaliser la fabrication du châssis à frappe OF1 PVC:
  - a) Réaliser les débits.
  - b) Réaliser les usinages.
  - c) Réaliser l'assemblage.
  - d) Réaliser la finition.

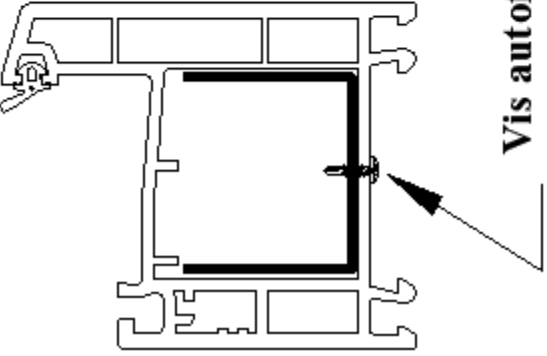
**ON EXIGE:**

- Le châssis à frappe OF1 PVC doit être conforme au plan DTC:3/8 et 4/8.
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

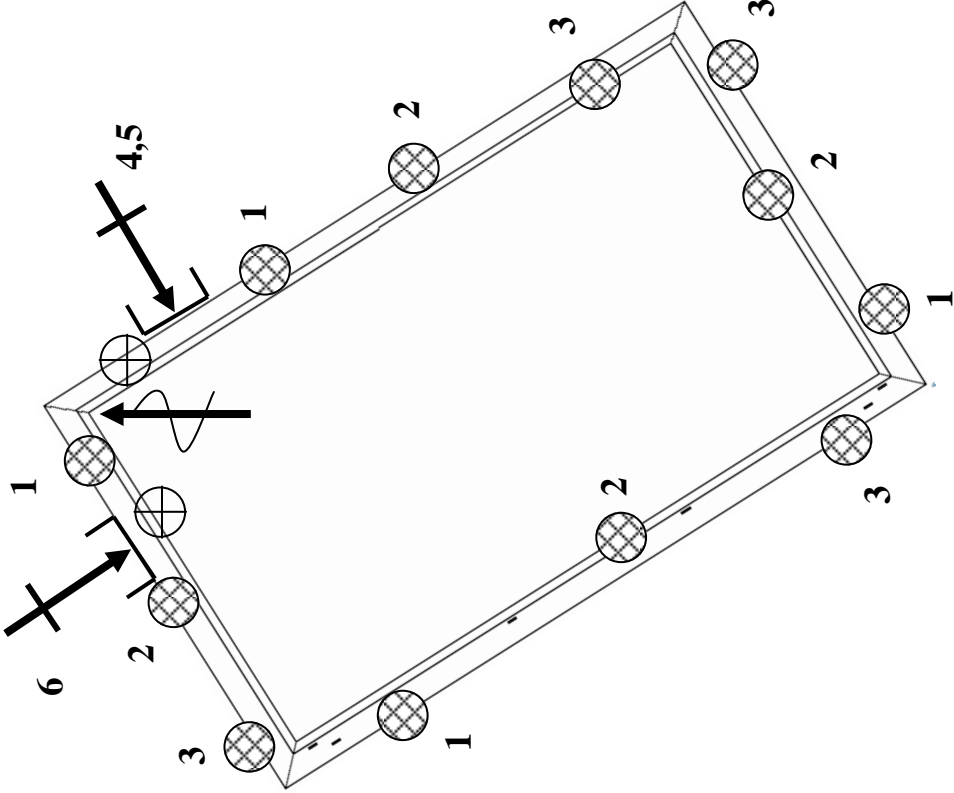

<b>FABRICATION</b>	
<b>Critères d'évaluation</b>	<b>EVALUATION</b>
<b>DIMENSIONS :</b> 1) Traverse dormant : - Cote suivant fiche débit 2) Montant dormant : - Cote suivant fiche débit 3) Traverse ouvrant : - Cote suivant fiche débit 4) Montant ouvrant : - Cote suivant fiche débit	/5  /5  /5  /5
<b>USINAGES :</b> 1) Drainages : - Cote de 30 et 80 - Usinage (Positionnement) 2) Pièce d'appui.	/10
<b>ASSEMBLAGE :</b> - Soudage PVC. - Accostage des bords. - Planéité des faces. - Ebavurage complet. - Calage vitrage. - Parclosage. - Montage des fiches. (Position, alignement) - Jeu de fonctionnement Dormant/ouvrant = 12 mm - Montage crémone, quincaillerie. - Montage pièce d'appui.	/30
<b>CONFORMITE :</b> 1) Qualité, finition, Conditionnement de l'ouvrage. 2) Conforme au plan DT 5/8 et 6/8.	/5  <b>Non conforme</b> <b>Note inférieur à 10/20</b>
<b>Respect des règles de sécurité</b>	/5
<b>SURCONSOMMATION DE MATIERE D'ŒUVRE</b>	-2; -4; - 6; -8 pts sur la note sur 70
<b>TOTAL</b>	<b>/70</b>
<b>NOTE</b>	<b>/20</b>

<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Traverse basse</b>		<b>Référence: Dormant 6</b>	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
<b>Vue de dessus</b>			
<b>Vue de gauche</b>			
<b>Ph</b>	<b>S/Ph</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
2	0	0	<b>FRAISAGE.</b>
	1	0	Mise sous tension de la machine.
	2	0	Réglage de la butée Cm1 = 30 mm à l'axe de la fraise.
	3	0	Réglage de la butée Cm2 = 65 mm à l'axe de la fraise.
	4	0	MIP du profil en butée gauche.
	1	1	Serrage des vérins
	2	2	Sélectionner les fraises dessus et avant gauche.
	3	3	Fraiser le profil.
	4	4	Contrôler les drainages.
	0	5	MIP du profil en butée droite.
	1	1	Serrage des vérins
	2	2	Sélectionner les fraises dessus et avant droite.
	3	3	Fraiser le profil.
	4	4	Contrôler les drainages.
	5	5	Ebavurer les drainages au cutter.
	6	6	Stocker les profils.
	7	7	Remettre le poste à l'état initial.
<b>Machine et Outillage</b>		<b>CONTROLE</b>	
Fraiseuse Multi-tête		Cote 30 et 70	
Réglet, Equerre, Cutter profil dormant 6 traverse basse		Visuel	

Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC		Matière: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Traverse haute		Référence: Dormant 6	
Croquis et Schémas			
Vue de dessus			
Vue de gauche			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
2	0	0	<b>FRAISAGE.</b>
	1	0	Mise sous tension de la machine.
	2	0	Réglage de la butée Cm1 = 30 mm à l'axe de la fraise.
	1	1	MIP du profil en butée gauche.
	2	2	Serrage des vérins
	3	0	Réglage de la fraise (Profondeur, longueur, largeur)
	1	1	Fraiser le profil.
	2	2	Contrôler l'usinage.
	4	0	Réglage de la butée Cm2 = 30 mm à l'axe de la fraise.
	1	2	MIP du profil en butée droite.
	2	3	Serrage des vérins
	3	3	Fraiser le profil.
	4	4	Contrôler l'usinage.
	0	0	Tracer les axes des trous Ø 6 à 70 mm de chaque cotés.
	1	1	Percer les trous
	2	2	Ebavurer les drainages au cutter.
	3	3	Stocker les profils.
	4	4	Remettre le poste à l'état initial.
Machine et Outillage		CONTROLE	
Fraiseuse à copier Perceuse, forêt Ø 6.		Cote 30 et 70	
Réglet, Equerre, Cutter profil dormant 6 traverse haute		Visuel	

<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT:</b> Dormant Traverse, Montant		<b>Référence:</b> Dormant 6	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
 <p><b>Vis autoforeuse Diam:3.9 Long 16 20 mm aux extrémités. Intervale maxi 200 mm</b></p>			
<b>Ph</b>	<b>S/Ph</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
3	0	0	<b>ASSEMBLAGE.</b>
		1	Tracer axes des fixations aux extrémités (10 mm coupe 90° et 65 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.
		<b>Machine et Outillage</b>	<b>CONTROLE</b>
		<b>Plan de travail</b> Serre-joint, visseuse, embout PZ, Vis Ø 3,9 Long :16, forêt Ø 3,5, profil dormant 6, renfort 283369.	<b>Cote : 10 et 65 mm</b>  <b>Visuel</b>

<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT:</b> Dormant Montant et Traverse		<b>Référence:</b> Dormant 6	
<b>DESIGNATION / ELEMENT:</b> Dormant Montant et Traverse		<b>NBRE: 1</b>	
<b>Croquis et Schémas</b>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">S/Phase : N°31</div> </div>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">S/Phase : N°33</div> </div>			
<b>Ph</b>	<b>S/P</b>	<b>DESIGNATION</b>	<b>CONTROLE</b>
4	0	<b>SOUDAGE.</b>	
	0	Montage des cales de soudages dormants neuf.	
	1	Mise sous tension de la machine. (Attendre le préchauffage)	
	2	Sélectionner la tête de soudage N°1 et N°2.	
	3	Application du mode opératoire de soudage:	
	4	MIP des profils en butée. (Cale de positionnement) Traverse haute et montants.	
	1	Appliquer la procédure de soudure du constructeur,	
	2	MIP des profils en butée. (Cale de positionnement) Traverse basse + sous ensemble.	
	3	Appliquer la procédure de soudure du constructeur,	
	4	Contrôler la soudure.	
	5	Remettre le poste à l'état initial	
	6		
		<b>Machine et Outillage</b>	
		Soudeuse 2 tête « Elumatec » Cale de soudage dormant neuf Rehau, profils dormant 6.	
			<b>Visuel</b>

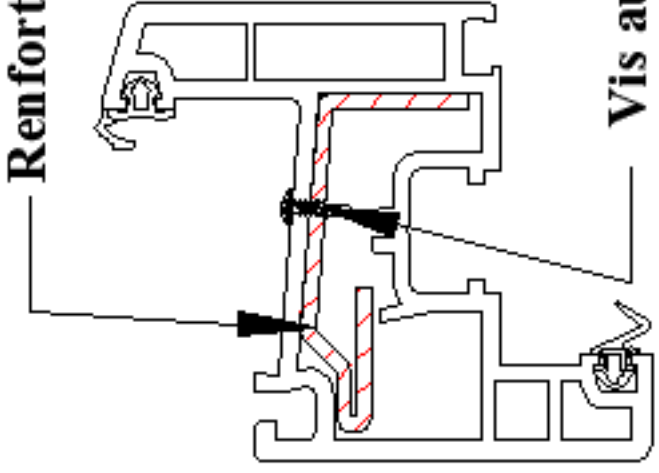
<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montants et Traverses</b>		<b>NBRE: 1</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montants et Traverses</b>		<b>Référence: Dormant 6</b>	
<b>Croquis et Schémas</b> 			
			
<b>Ph</b>	<b>S/Ph</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
5	0	0	<b>EBAVURAGE.</b>
	1	0	Mise sous tension de la machine.
	2	0	Sélectionner la position 3 - 4.
	3	0	MIP du châssis (coté parclose sur la table)
		1	Déclenchement de l'opération d'ébavurage.
		2	Contrôler l'ébavurage.
		3	Pivoter le châssis.
		4	Recommencer l'ébavurage pour les 3 angles.
		5	Ebavurer avec une serpette les parties non accessibles par la machine 'Angles, feuillure etc..)
		6	Remettre le poste à l'état initial
			<b>Machine et Outillage</b>
			Ebavureuse « Elumatec », Serpette, dormant.
			<b>CONTROLE</b>
			<b>Visuel</b>

<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT:</b> Traverse basse et haute.		<b>Référence: Ouvrant Z52</b>	
		<b>NBRE: 1</b>	
<b>Croquis et Schémas</b>			
<b>Vue de dessus</b>			
<b>Vue de gauche</b>			
<b>Ph</b>	<b>S/P</b>	<b>DESIGNATION</b>	<b>Machine et Outillage</b>
2	0	<b>FRAISAGE.</b>	<b>Fraiseuse Multi-tête</b>
0	1	Mise sous tension de la machine.	Réglet, Equerre, Cutter profil Ouvrant Z52
0	2	Réglage de la butée Cm1 = 30 mm à l'axe de la fraise.	traverse basse et haute
0	3	Réglage de la butée Cm2 = 65 mm à l'axe de la fraise.	
0	4	MIP du profil en butée gauche.	
1	5	Serrage des vérins	
2	6	Sélectionner les fraises derrière et avant gauche.	
3	7	Fraiser le profil.	
4		Contrôler les drainages.	
0		MIP du profil en butée droite.	
1		Serrage des vérins	
2		Sélectionner les fraises derrière et avant droite.	
3		Fraiser le profil.	
4		Contrôler les drainages.	
5		Ebavurer les drainages au cutter.	
6		Stocker les profils.	
7		Remettre le poste à l'état initial.	
<b>CONTRÔLE</b>			
			<b>Cote 30 et 70</b>
			<b>Visuel</b>

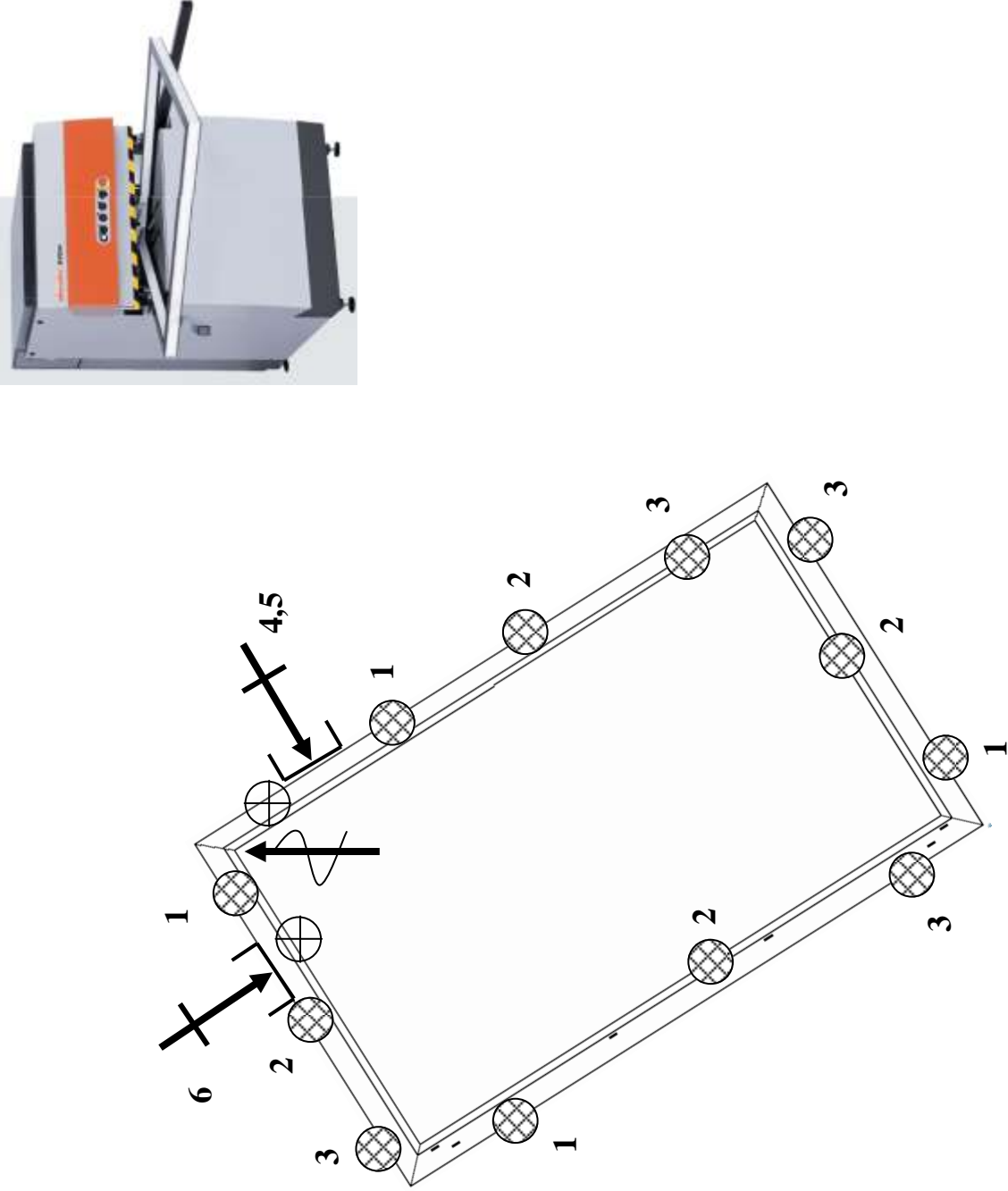


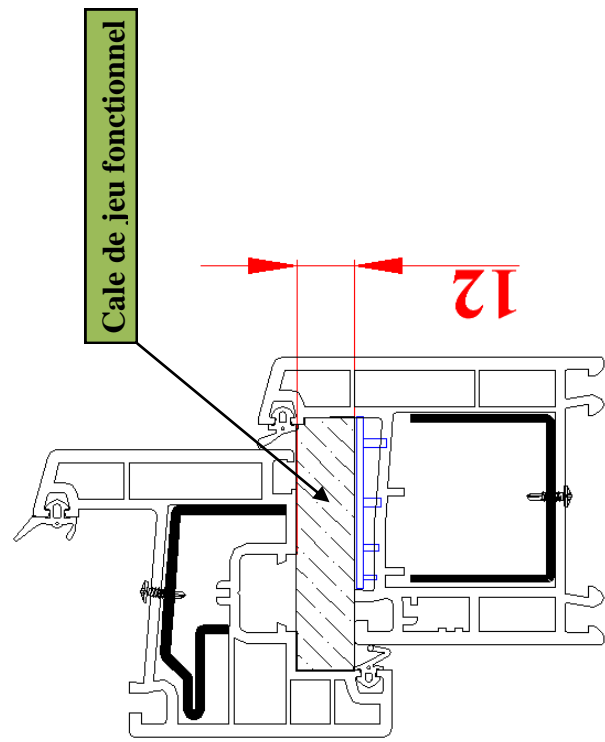

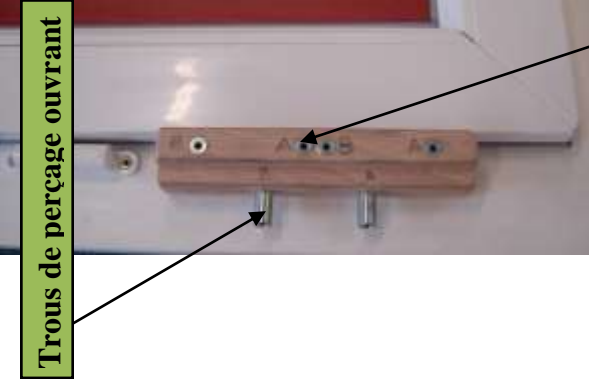

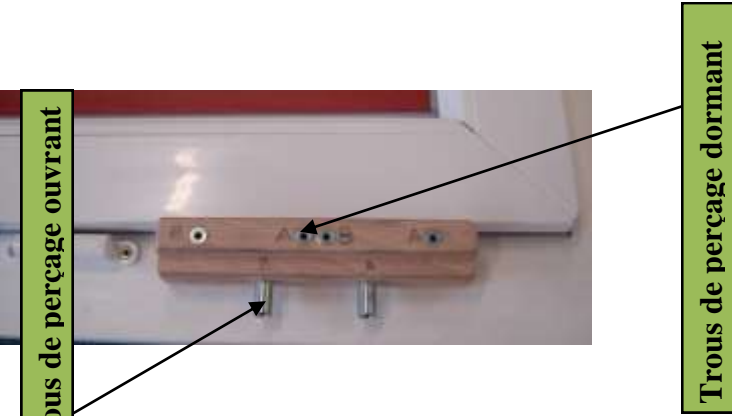
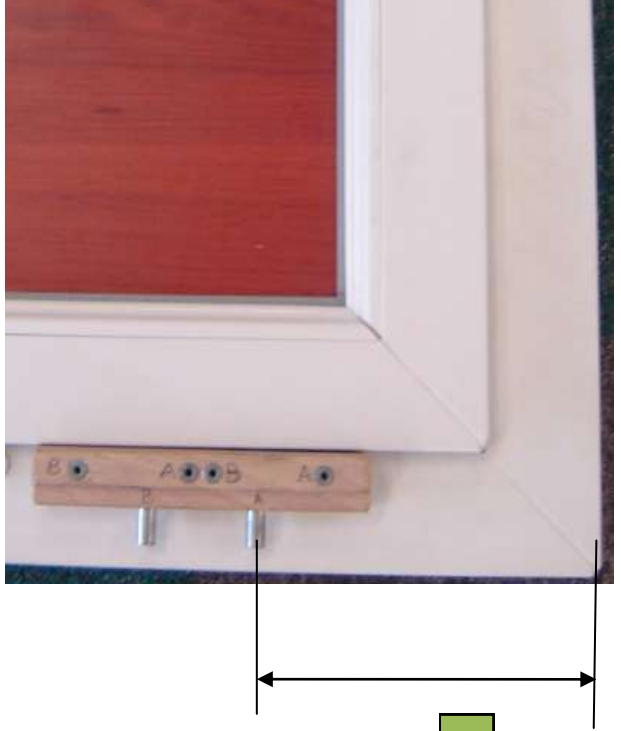
<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Montant ouvrant</b>		<b>Référence: Z52 Titanium</b>	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
<b>Ph</b>	<b>S/Ph</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
3	0	0	<b>FRAISAGE.</b>
	1	1	Tracé de l'usinage.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Monter une fraise Ø 8 mm.
		0	MIP et MAP du profilé. (Serrage vérins)
		1	Régler l'outil fraise : - La profondeur. - La largeur. - La longueur de fraisage.
		2	Fraisier le profil.
		3	Contrôler l'usinage.
		4	Stocker le profil.
		5	Remettre le poste à l'état initial.
			<b>MACHINE et OUTILLAGE</b>
			<b>Fraiseuse à copier Elumatec</b>
			Réglet, Equerre, Cutter profil Ouvrant Z52 montant
			<b>CONTROLE</b>
			<b>Cote 200, 123 et 12</b>
			<b>Visuel</b>


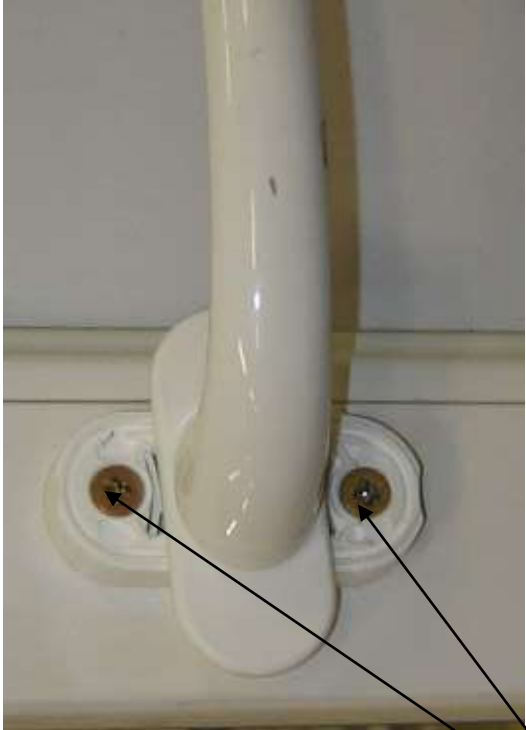
<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Montant ouvrant</b>		<b>Référence: Z52 Titanium</b>	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Vue de gauche</div>			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Vue de dessus</div>			
<b>Ph</b>	<b>S/P</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
4	0	0	<b>PERCAGE.</b>
	1	1	Tracage de l'usinage.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Monter une fraise Ø 8 mm.
		0	MIP et MAP du profilé. (Serrage vérins)
		1	Régler la hauteur des forêts Cm 1 = 27,5
		2	Régler Cm2 = 220 mm.
		3	Percer le profil.
		4	Contrôler l'usinage.
		5	Stocker le profil.
		6	Remettre le poste à l'état initial.
			<b>Machine et Outillage</b>
			Fraiseuse à copier Elumatec
			Réglet, Equerre, Cutter profil Ouvrant Z52 montant
			<b>CONTOLE</b>
			<b>Cote 220, 27,5 et Ø12 ; 10</b>
			<b>Visuel</b>




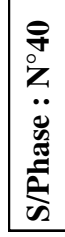

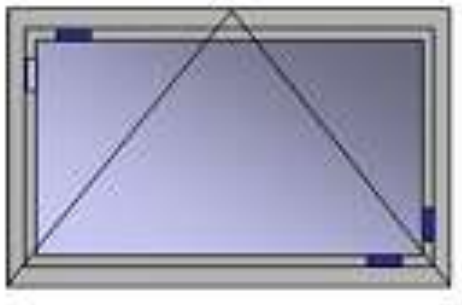


<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT:</b> Ouvrant traverse, montant		<b>Référence:</b> Ouvrant Z52	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
			
<b>Ph</b>	<b>S/P h</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
4	0	0	<b>ASSEMBLAGE.</b>
		1	Tracer axes des fixations aux extrémités (10 mm coupe 90° et 65 mm coupe 45°)
		2	MIP des renforts dans les dormants (Bords du renfort à 10 mm de la zone de soudage).
		3	MAP des renforts dans les ouvrants 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.
		<b>Machine et Outillage</b>	<b>CONTROLE</b>
		<b>Plan de travail</b> Serre-joint, visseuse, embout PZ, Vis Ø 3,9 Long :16, forêt Ø 3,5, profil ouvrant Z52, renfort 239363.	<b>Cote : 10 et 65 mm</b>  <b>Visuel</b>

<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT:</b> Ouvrant Montant et Traverse		<b>NBRE: 1</b>	
<b>Référence:</b> Ouvrant Z52			
<b>Croquis et Schémas</b>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>S/Phase : N°31</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>S/Phase : N°33</p> </div> </div>			
<b>Ph</b>	<b>S/P h</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
5	0	0	<b>SOUDEAGE.</b>
	1	0	Montage des cales de soudages ouvrants neuf.
	2	0	Mise sous tension de la machine. (Attendre le préchauffage)
	3	0	Sélectionner la tête de soudage N°1 et N°2.
	4	0	Application du mode opératoire de soudage:
	1	1	MIP des profils en butée. (Cale de positionnement) Traverse haute et montants.
	2	2	Appliquer la procédure de soudure du constructeur,
	3	3	MIP des profils en butée. (Cale de positionnement) Traverse basse + sous ensemble.
	4	4	Appliquer la procédure de soudure du constructeur,
	5	5	Contrôler la soudure.
	6	6	Remettre le poste à l'état initial
			<b>CONTRÔLE</b>
			<b>Machine et Outillage</b>
			Soudeuse 2 tête « Elumatec » Cale de soudage Ouvrant neuf Rehau, profils Ouvrant Z52.
			<b>Visuel</b>

<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants et Traverses</b>		<b>NBRE: 1</b>	
<b>Référence: Ouvrant Z52</b>			
<p><b>Croquis et Schémas</b></p> 			
<b>Ph</b>	<b>S/P h</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
6	0	0	<b>EBAVURAGE.</b>
	1	0	Mise sous tension de la machine.
	2	0	Sélectionner la position 1 - 2.
	3	0	MIP du châssis (coté parclose sur la table)
	1	1	Déclenchement de l'opération d'ébavurage.
	2	2	Contrôler l'ébavurage.
	3	3	Pivoter le châssis.
	4	4	Recommencer l'ébavurage pour les 3 angles.
	5	5	Ebavurer avec une serpette les parties non accessibles par la machine 'Angles, feuillure etc..)
	6	6	Remettre le poste à l'état initial
			<b>CONTROLE</b>
			<b>Machine et Outillage</b>
			Ebavureuse « Elumatec », Serpette, ouvrant.
			<b>Visuel</b>

Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Ensemble dormant et Ouvrant		NBRE: 1	
Référence:		Croquis et Schémas	
			
			
			
			
Ph	S/P h	Op	DESIGNATION
7	0	0	<b>MONTAGE DES FICHES.</b>
	1	0	Préparation du matériel : Gabarit de perçage, 2 fiches, perceuse ; forets Ø 6-3,5 ; vis 3,9 Long :16 ; cale de jeu fonctionnel ; cale d'assise.
	2	0	MIP de l'ouvrant sur dormant sur cale d'assise et cale de jeu.
	3	0	MAP de l'ensemble avec des serre-joints.
	4	0	MIP du gabarit de perçage aux cotes suivant DT6/8.
	1	1	Percer le trou de la fiche de l'ouvrant.
	2	3	Monter la fiche femelle dans l'ouvrant.
	3	3	Positionner la fiche mâle dans la fiche femelle.
	4	4	Tracer l'emplacement des trous sur le dormant.
	5	5	Percer les trous dans le dormant.
	6	6	Visser la fiche femelle.
	7	7	Monter l'ouvrant sur le dormant.
	8	8	Contrôler le fonctionnement de l'ensemble (Régler si besoin)
	9	9	Remettre le poste à l'état initial
Machine et Outillage		CONTROLE	
		-Gabarit de perçage -2 Fiches -Perceuse, - Foret Ø 6-3,5 -Vis Ø3,9 Long 16 -Cale jeu fonctionnel - Visseuse et embout PZ	
		<b>Facilité d'ouverture.</b>  <b>Respect du jeu 12 mm</b>	

Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC		Matière: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Montant ouvrant		Référence: Z52 Titanium	NBRE: 1
<p>Croquis et Schémas</p> <p style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Phase : ASSEMBLAGE</p>			
			
P h	S/ Ph	Op	DESIGNATION
8	0	0	<b>ASSEMBLAGE CREMONE-POIGNEE.</b>
	1	0	Préparation du matériel et accessoires.
	2	0	Mise en position de la crémonne dans l'ouvrant.
		1	Insérer le carré de la poignée dans la crémonne
		2	Visser la poignée : Vis Ø 5 Long : 46.
		3	Visser la crémonne dans l'ouvrant. Vis Ø 4,3 Long : 25.
		4	Contrôler la position de la crémonne dans la rainure.
		5	Contrôler le fonctionnement.
			Remettre le poste à l'état initial
			<b>Machine et Outillage</b>
			Poignée Tokyo, Crémone 7,5 Visseuse, embouts PZ, Vis Ø 4,3 Long 25, Vis Ø 5 Long 46, profil ouvrant Z52
			<b>CONTROLE</b>
			<b>Visuel</b> <b>Position</b> <b>crémone.</b> <b>Facilité</b> <b>d'ouverture.</b>



<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montant et Traverses</b>		<b>NBRE: 1</b>	
<b>Référence: Ouvrant Z52</b>			
<b>Croquis et Schémas</b>			
			
			
			
			
<b>Ph</b>	<b>S/P h</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
9	0	0	<b>PARCLOSAGE</b>
	1	0	Relevé de dimensions : (Pour la hauteur et la largeur)
	2	1	Positionner la butée fixe à l'intérieur du profil.
	3	2	MIP de la butée réglable sur l'autre profil.
	4	0	Débiter des parcloses montants, traverses suivant relevé ou fiche de débit.
	5	1	MIP de la pige sur la machine.
		2	Affranchissement du profil : Parclose de 16,5
		3	MIP du profil en butée.
		4	Découpe du profil.
		0	<b>CALAGE DE VITRAGE.</b>
		1	Mise en place support de cale de vitrage.
		2	Mise en place cale de vitrage. (Cale noir Epaisseur :5 mm + éventuellement d'autres cales)
		3	Pose du remplissage.
		0	Montage des parcloses.
		1	Insérer la parclose dans la rainure : montants et traverses (Finir par une grande parclose)
		2	Clipser la parclose.
			<b>MACHINE et OUTILLAGE</b>
			Parcloseuse + pige. « Elumatec », ouvrant.
			<b>CONTROLE</b>
			<b>Cote :relevé</b>
			<b>Remplissage correctement monté et immobilisé.</b>
			<b>Parcloses ajustées.</b>
			Support de cale de vitrage. Cales de vitrage. Parclose de 16,5.





<b>Ensemble: Châssis à frappe OF1 PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse, Pièce d'appui</b>		<b>Référence: Appui 165</b>	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
<b>Ph</b>	<b>S/P h</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
11	0	0	<b>ASSEMBLAGE.</b>
		1	Encoller les rainures du dormant.
		2	Embouter la pièce d'appui dans la traverse
		3	Tracer les axes des fixations (Cotes 20 mm aux extrémité, intervalle 200 mm maxi)
		4	Percer deux trous Ø 3,5 dans montant et appui de 165.
		5	Visser dans l'appui de 165 et le dormant vis Ø 3,9.
		6	Stocker les profils.
		7	Remettre le poste à l'état initial.
12	0	0	<b>FINITION</b>
		1	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R201
		2	Stocker la pièce.
		<b>Machine et Outillage</b>	<b>CONTROLE</b>
		<b>Plan de travail</b> visseuse, embout PZ, Vis Ø 3,9 Long :35, forêt Ø 3,5, traverse dormant, appui de 165.	<b>Cote : 20 et intervalle 200 maxi .</b>  <b>Visuel</b>
		Chiffon Perenator R201	

## FICHE QUALITE

FABRICATION						
PROCEDE DE FABRICATION	REPERE DE FABRICATION	FABRICATION	AUTO-CONTROLE		CONTROLE QUALITE	
					Accepté	Refusé
ASSEMBLAGE :	Ensemble dormant	Cote suivant débit Cote suivant débit				
ASSEMBLAGE :	Ensemble ouvrant	Cote suivant débit Cote suivant débit				
USINAGE :	Traverse basse dormant et ouvrant	Cote 30 mm. Cote 80 mm.				
ASSEMBLAGE :	Châssis à frappe OF1	Planéité des faces. Accostage des bords Soudage PVC Ebavurage Vissage renforts Calage vitrage. Débit parclose. Parclosage Poignée, crémone, quincaillerie. Pièce d'appui.				
CONFORMITE :	Châssis à frappe OF1	Finition. Pièce vendable.				