



FICHE CONTRAT

CYCLE 1 VERRE

LA TABLETTE JOINT GRÈS

**BAC
TPV1**

DEFAULTS

Coupe éclats	Façonnage en creux	A plats dans les cintres	Eclats sur trous
Coupe flash	Faç. extrémités rondes	Pts tangence > 8mm	Eclats sur encoches
Hors d'équerre	Faç. ondulé	Bandes oubliées	Feuilleté coupe décalée
Hors dimensions	Parties non façonnées	Mauvais polissage	Eclats coupe feuilleté

NOM

Temps alloué : 8 heures

date

Base
éval

Note
1

Note
2

PLAN DE LA PIÈCE À RÉALISER

OBJECTIFS

ON DEMANDE

ON EXIGE

- ✓ Couper à la dimension avec l'équerre
- ✓ Façonner droit avec bande grain 80 pour le talon et bande grain 120 pour les arêtes

- ✓ De lire la fiche contrat
- ✓ De couper un verre de dimensions : 321 x239mm
- ✓ De respecter l'équerrage

- ✓ Une lecture attentive et une demande auprès du professeur en cas d'incompréhension
- ✓ Respect des dimensions demandées à +/- 1mm
- ✓ Des diagonales égales à +/- 1mm

4

4

2

ON DONNE

Matériels :

- ✓ Coupe verre
- ✓ Pince à détacher
- ✓ Minidiam

- ✓ De réaliser une coupe franche
- ✓ De faire évaluer vos coupes par le professeur

- ✓ L'absence d'éclats ou des éclats < à 2mm
- ✓ De faire évaluer vos coupes par le professeur

5

Matériaux :

- ✓ Un verre de 4mm d'épaisseur

- ✓ De façonner les 4 talons de votre tablette avec une bande grain 80
- ✓ De façonner les 8 arêtes de votre tablette avec une bande de grain 120

- ✓ Un façonnage rectiligne, des angles restant pointus, de ne pas changer de face de verre
- ✓ Des arêtes rectilignes, de largeur < 1mm, soit un talon restant de 2 à 3mm

4

- ✓ De reprendre les dimensions de votre verre après façonnage :

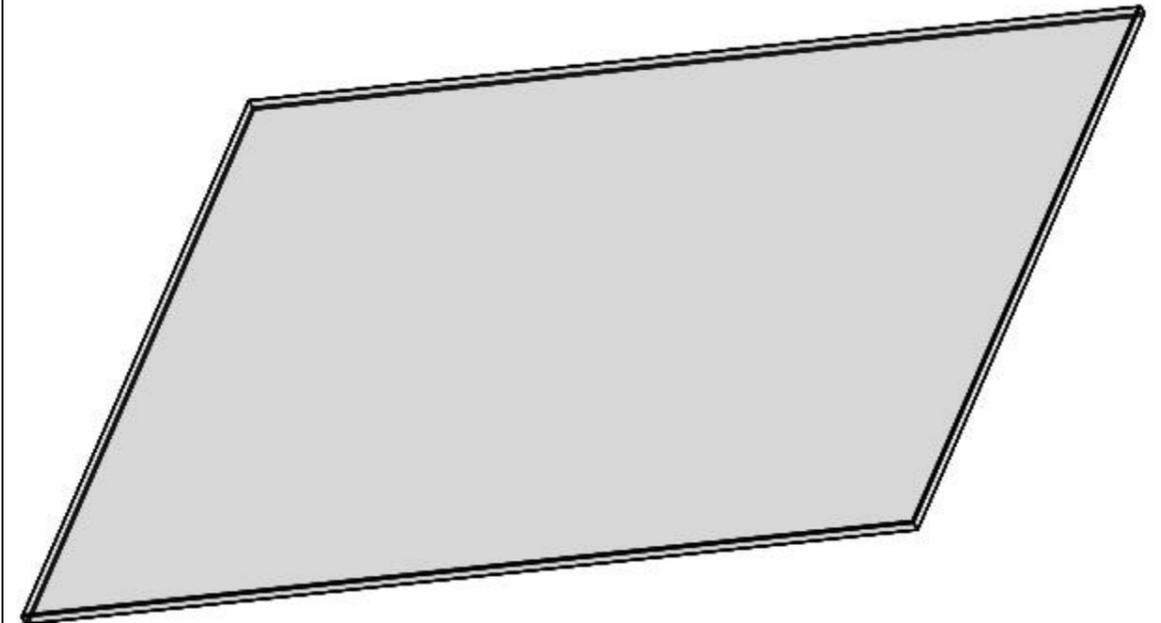
- ✓ Que constatez-vous ?

1

.....X.....

.....

.....



COMMENTAIRES

/20



LA TABLETTE COUPES BIAISES
Joint poli industriel

BAC
TPV 2

DEFAULTS

Coupe éclats	Façonnage en creux	A plats dans les cintres	Eclats sur trous
Coupe flash	Faç. Extrémités rondes	Pts tangence > 8mm	Eclats sur encoches
Hors d'équerre	Faç. ondulé	Bandes oubliées	Feuilleté coupe décalée
Hors dimensions	Parties non façonnées	Mauvais polissage	Eclats coupe feuilleté

NOM

Temps alloué : 8 heures

date

Base éval

Note 1

Note 2

PLAN DE LA PIÈCE À RÉALISER

OBJECTIFS

- ✓ Couper à la dimension avec l'équerre
- ✓ Façonner droit avec bande grain 80, 120 et 220 pour le talon et bande grain 120 et 220 pour les arêtes

ON DEMANDE

- ✓ De couper un verre de dimensions : 400 x 172 mm
- ✓ De respecter l'équerrage
- ✓ De réaliser une coupe franche
- ✓ De faire évaluer vos coupes par le professeur
- ✓ De façonner en joint grès les deux bandes
- ✓ De couper les deux côtés biais au plan
- ✓ De façonner les chants avec une bande 80 puis une bande de 120, puis une bande de 220
- ✓ De façonner les arêtes en bande de 120 puis de 220

ON EXIGE

- ✓ Respect des dimensions demandées à +/- 1mm
- ✓ Des diagonales égales à +/- 1mm
- ✓ L'absence d'éclats ou des éclats < à 1mm
- ✓ De faire évaluer vos coupes par le professeur
- ✓ Façonnage droit et régulier
- ✓ respect des dimensions demandées à +/- 1mm
- ✓ Façonnage droit, pointes respectées
- ✓ Des arêtes rectilignes, de largeur 1mm, soit un talon restant de 2 à 3mm

4

1

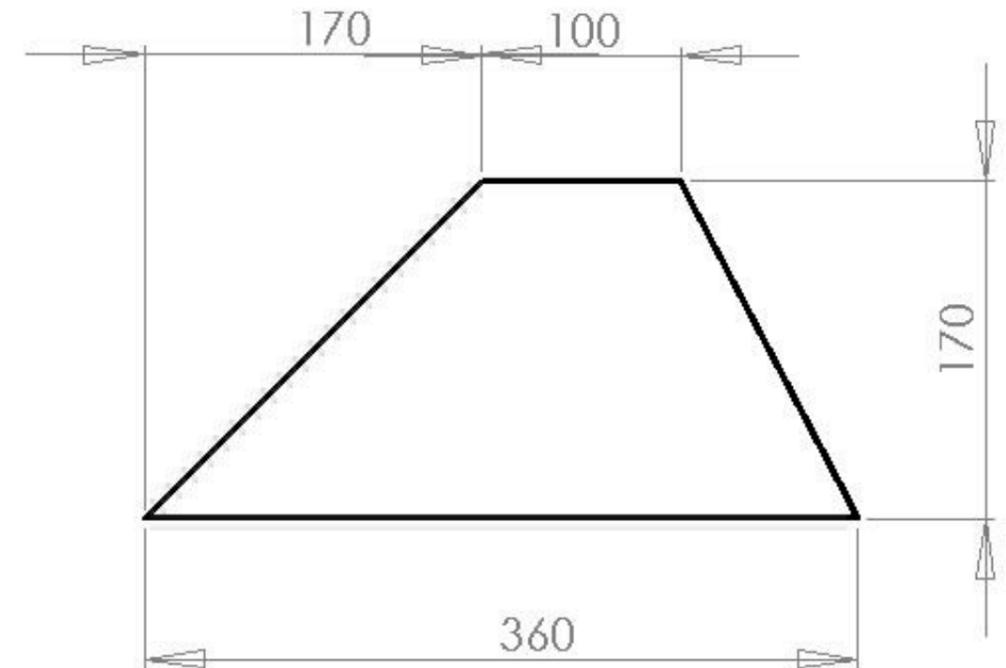
2

3

2

4

4



glace claire 4mm JPI

COMMENTAIRES



DISQUE

BAC TPV 3

DEFAULTS

Coupe éclats	Façonnage en creux	A plats dans les cintres	Eclats sur trous
Coupe flash	Faç. Extrémités rondes	Pts tangence > 8mm	Eclats sur encoches
Hors d'équerre	Faç. ondulé	Bandes oubliées	Feuilleté coupe décalée
Hors dimensions	Parties non façonnées	Mauvais polissage	Eclats coupe feuilleté

NOM

Temps alloué : 8 heures

date

Base
éval

Note
1

Note
2

PLAN DE LA PIÈCE À RÉALISER

OBJECTIFS

- ✓ Utiliser les coupes verres
- ✓ Votre matériel
- ✓

ON DEMANDE

- ✓ D De lire la fiche contrat et les plans fournis. Cette fiche ne se fait pas en autonomie, mais sous le contrôle du professeur qui annonce les étapes d'avancement
- ✓ De couper un verre de 300 x 300
- ✓ De tracer le centre de votre pièce
- ✓ De suivre la démonstration collective
- ✓ D'appliquer la méthode
- ✓ De faire vérifier la coupe
- ✓ D'effectuer un JPI
- ✓ De faire une estimation notée de votre pièce

ON EXIGE

- ✓ Une lecture attentive et une demande auprès du professeur en cas d'incompréhension
 - ✓ Respect des dimensions demandées $\pm 0.5mm$
 - ✓ Les diagonales égales à $\pm 1mm$
 - ✓ Aucuns éclats sur les coupes
 - ✓ Aucune aide
 - ✓ Une attention permanente de la démonstration.
 - ✓ Mise en application de la méthode
 - ✓ Aucun défaut de coupe
 - ✓ Le respect des bandes
 - ✓ Aucun plat dans le façonnage
- Justifier votre estimation

2

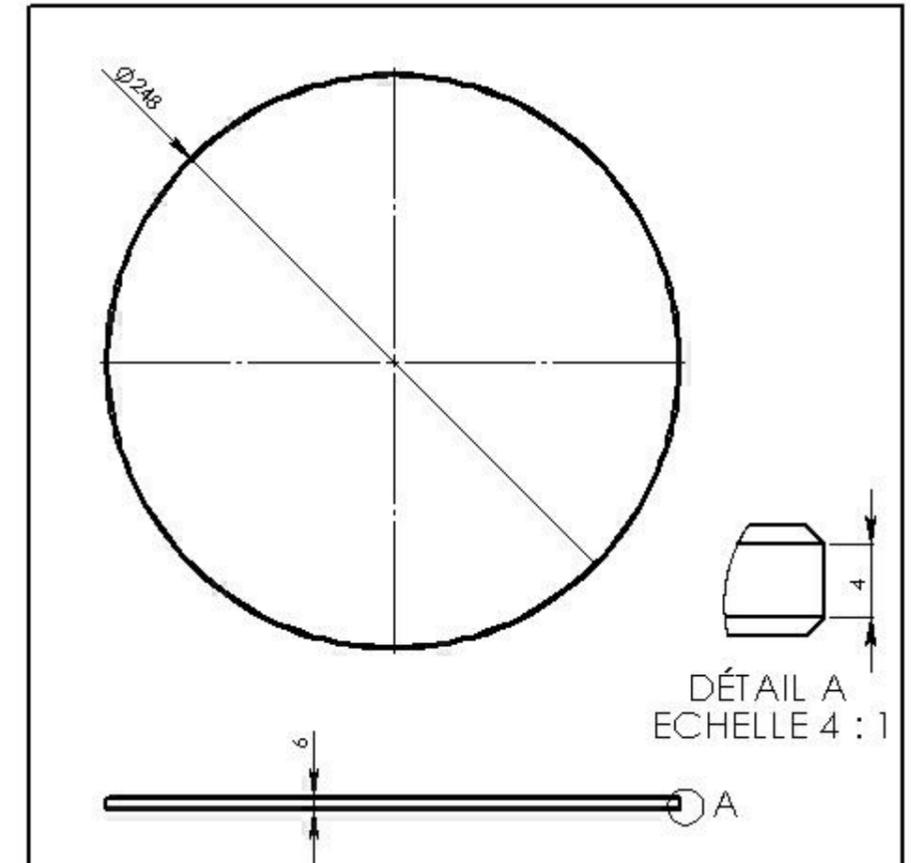
2

1

1

6

8

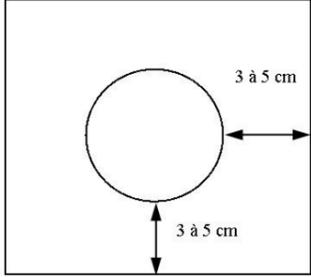
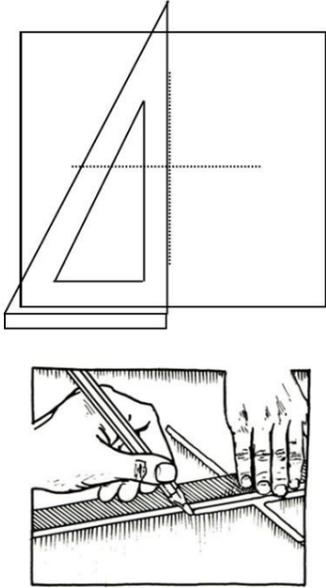
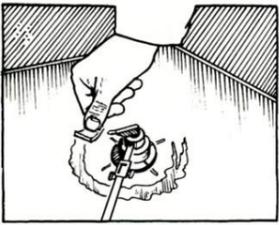


Rep.	Nb.	Désignation.	Matière	Observations
Nom :		Nom du produit		
Classe :		Feuille 1		Ech : 1:2
Date :				
Science de l'ingénieur.		Lycée d'Enseignement Professionnel Jean Lurçat		

COMMENTAIRES

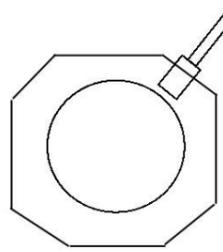
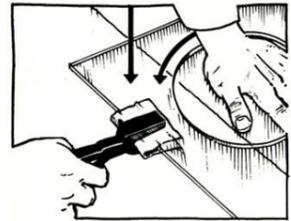
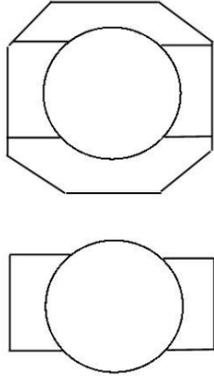
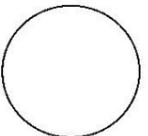
Mode opératoire : Coupe d'un disque

Partie 1

Tâches	Description	Dessin	Outils	Contrôle
100	<p>Couper :</p> <p>Un volume plus grand que le disque à réaliser :</p> <ul style="list-style-type: none"> 6 cm pour les volumes de 2 à 6 mm d'épaisseur 10 cm pour les volumes d'épaisseur supérieure à 6 mm 		<p>Mètre</p> <p>Molette</p> <p>Equerre</p>	Etat de surface
200	<p>Tracer :</p> <p>Les axes du volume</p>		<p>Mètre</p> <p>Feutre</p> <p>Equerre</p>	
300	<p>Régler :</p> <p>La tournette au diamètre désiré + 2 mm</p>		Tournette	
400	<p>Axer :</p> <p>La tournette sur les tracés. S'aider des 4 repères orthogonaux gravés sur le socle de la ventouse.</p>	 <p>Les repères de la ventouse sont alignés avec les traits d'axe</p>		
500	<p>Pétroler :</p> <p>La coupe.</p>		Pétrole	

Mode opératoire : Coupe d'un disque

Partie 2

Tâches	Description	Dessin	Outils	Contrôle
600	<p>Couper :</p> <p>Le cercle. On arrêtera la coupe exactement là où elle a commencée pour éviter de repasser deux fois sur le même trait de coupe</p>			
620	<p>Les angles pour pouvoir positionner la pince à détacher à proximité de la coupe</p>	 <p>Les mors de la pince doivent atteindre la coupe</p>	<p>Pince à détacher</p> <p>Chiffon</p>	
700	<p>Ouvrir :</p> <p>La coupe avec la pince à détacher. Celle-ci sera placée quelques millimètres en retrait du trait de coupe. Serrer et pousser la pince vers le bas. Tourner le volume au fur et à mesure que la coupe s'ouvre.</p>		<p>Pince à détacher</p> <p>Chiffon</p>	
800	<p>Couper et détacher:</p> <p>Deux bandes qui tangent le cercle</p>		<p>Molette</p> <p>Pince à détacher</p> <p>Chiffon</p>	
900	<p>Détacher:</p> <p>Les deux derniers morceaux</p>		<p>Pince à détacher</p> <p>Chiffon</p>	<p>Dimensions</p> <p>Etat de surface</p>
	<p>Nettoyer la pièce et le poste de travail</p>			



LA TETE PLEIN CINTRE ET CINTRÉE

BAC
TPV4

DEFAULTS

Coupe éclats

Façonnage en creux

A plats dans les cintres

Eclats sur trous

Coupe flash

Faç. extrémités rondes

Pts tangence > 8mm

Eclats sur encoches

Hors d'équerre

Faç. ondulé

Bandes oubliées

Feuilleté coupe décalée

Hors dimensions

Parties non façonnées

Mauvais polissage

Eclats coupe feuilleté

NOM

Temps alloué : 8 heures

date

Base
évalNote
1Note
2

PLAN DE LA PIÈCE À RÉALISER

OBJECTIFS

- ✓ Utiliser la tournette
- ✓ Couper circulairement
- ✓ Façonnage chant poli

ON DEMANDE

- ✓ De lire la fiche contrat
- ✓ De suivre la démonstration professeur

ON EXIGE

- ✓ Une lecture attentive et une demande auprès du professeur en cas d'incompréhension

ON DONNE

Matériels :

- ✓ tournette
- ✓ coupe verre
- ✓ pince
- ✓ divers

Matériaux :

- ✓ verre de 4 ou 6mm

- ✓ De couper un verre avec 40 à 50mm de plus en cotation de hauteur

- ✓ De façonner avec une bande de 80ou 120 (selon votre coupe) les 2 bandes du rectangle

- ✓ De couper la tête plein cintre

- ✓ De façonner la tête avec du 80/120

- ✓ De couper la tête cintrée
De façonner en chant poli (grains 80 et/ou 120, puis 220, puis polissage) l'ensemble

- ✓ Une coupe franche

- ✓ L'absence d'éclats (à faire noter avant façonnage)
- ✓ Tolérance de dimensions +/- 1mm

- ✓ Un façonnage sans plats et sans retournement du verre

- ✓ Utilisation du mode opératoire du disque

- ✓ Les points de tangence sont respectés, il n'y a pas d'à plats

- ✓ Des arêtes régulières
Un polissage dans les règles de l'art

4

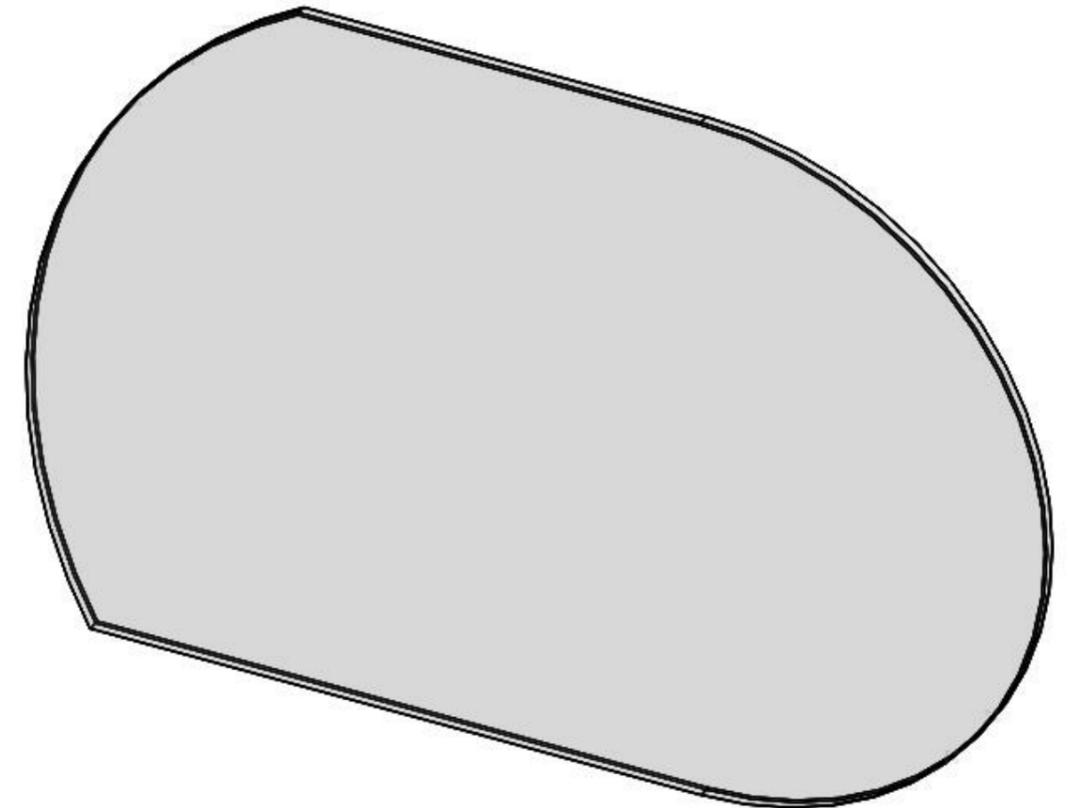
4

2

5

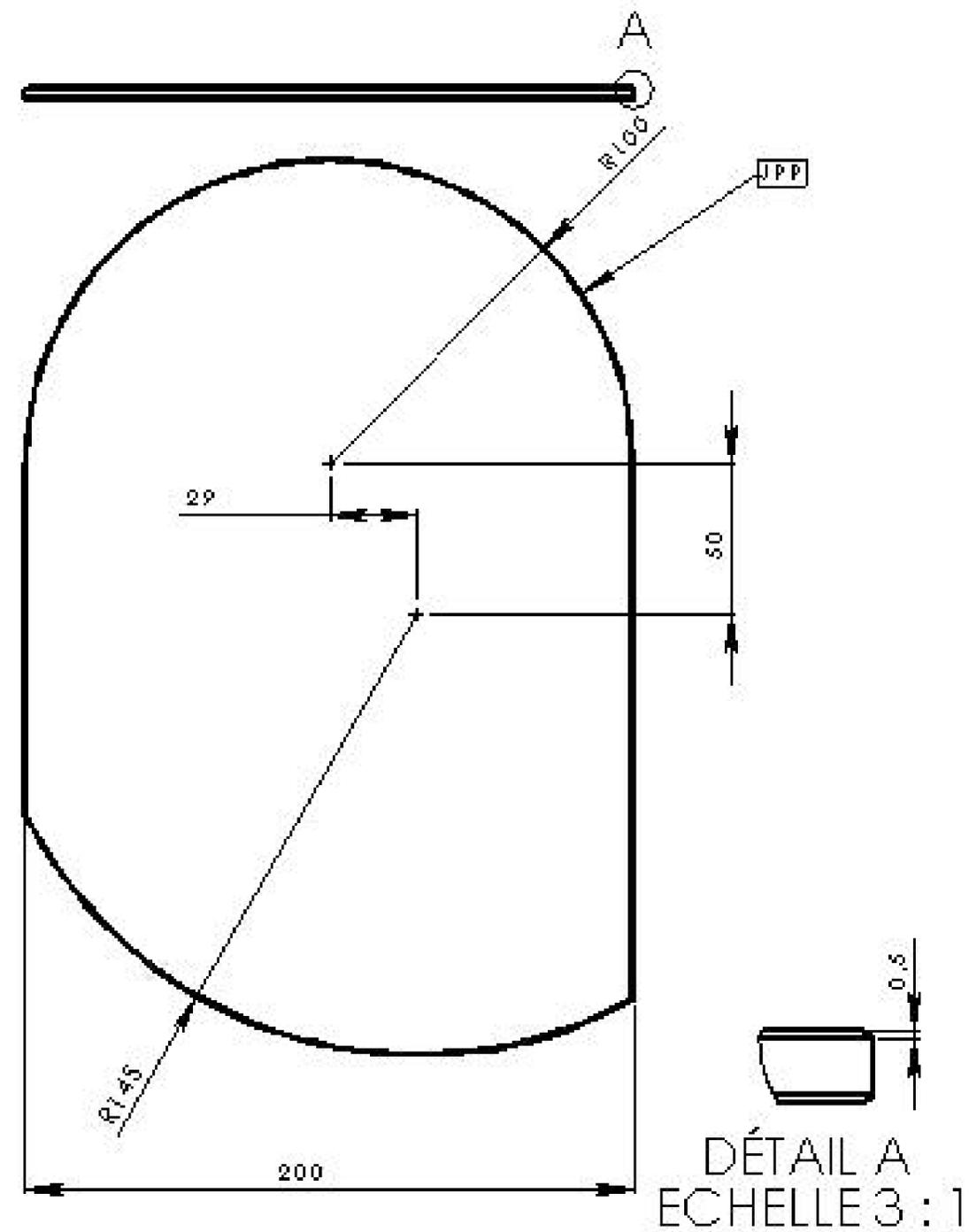
4

1



COMMENTAIRES

/20



DÉTAIL A
ECHELLE 3 : 1

Rep.	Nb.	Désignation.	Matière	Observations
Nom :		Nom du produit		
Classe :		Feuille 1		Ech : 1:5
Date :				
Science de l'ingénieur.		Lycée d'Enseignement Professionnel Jean Lurçat		

Mode opératoire : Volume tête plein cintre

Tâche	Description	Dessin	Outils	Contrôle
100	Couper : un volume de X mm		Mètre Molette	Cotes
200	Façonner : - deux bandes		Bandes selon la qualité de la coupe	Cote : Qualité du joint
300	Tracer : L'axe de la tête plein cintre		Mètre Équerre	Axes
400	Couper :			
410	- La tête plein cintre		Tournette	Aux extrémités, la molette doit être tangente aux bords du volume
420	- Les angles pour que la pince puisse		Molette Pince à détacher	
500	Ouvrir : la coupe sans		Pince à détacher	