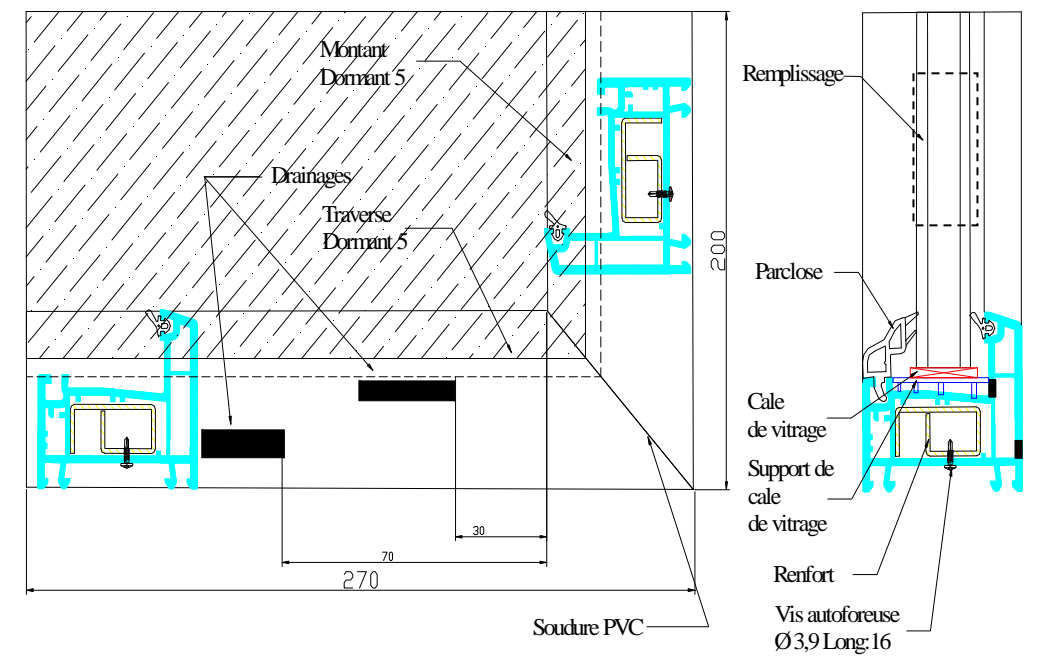


**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL  
OUVRAGES DU BATIMENT  
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**



Nom: \_\_\_\_\_

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

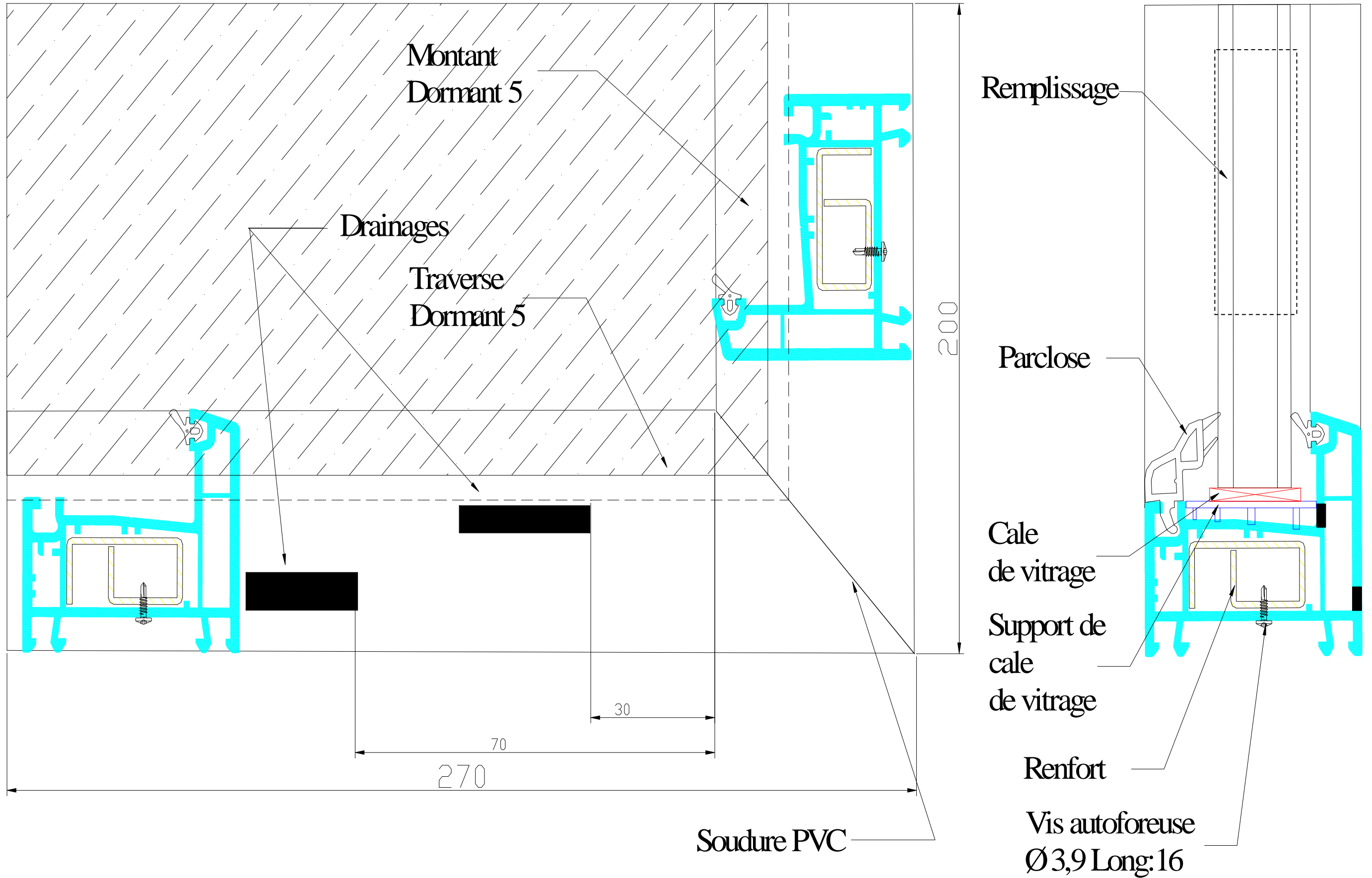
**1) Caractéristiques des menuiseries :**a. Généralités :

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

b. L'élément:

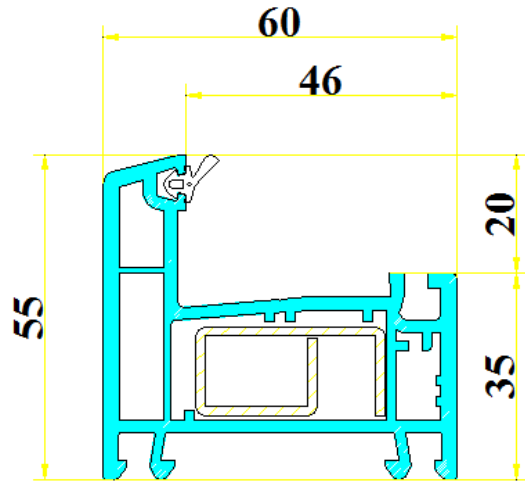
Quart d'angle: Dimensions : 270X200 HT

# PLAN D'ENSEMBLE



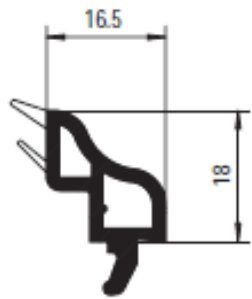
## DOCUMENTATION GAMMISTE

### LES PROFILES et ACCESSOIRES

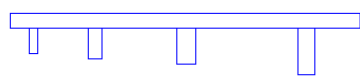


DORMANT5

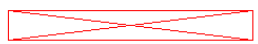
RENFORT Art : 283312



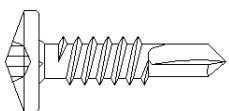
PARCLOSE DE 16,5



Cale de rattrapage  
Art : 268651



Cale de vitrage

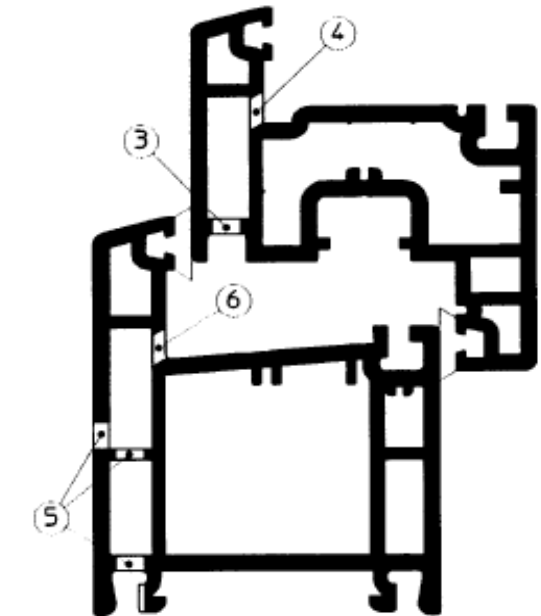
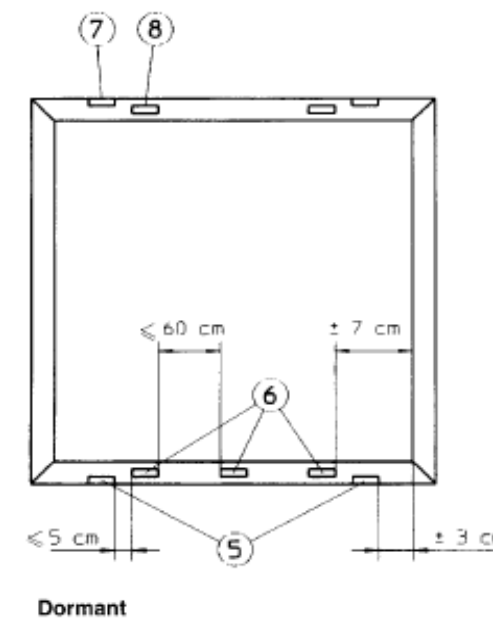
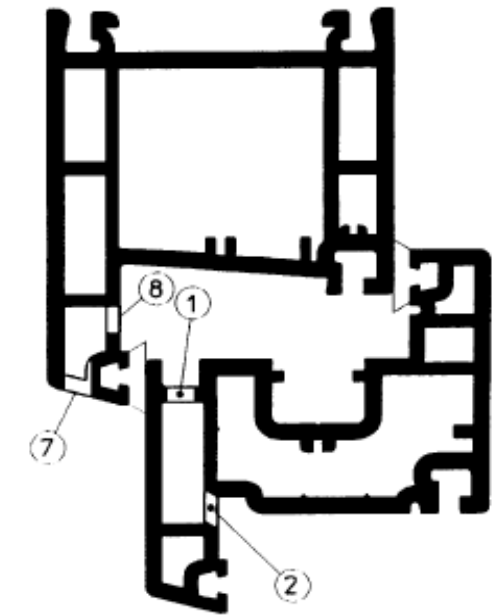
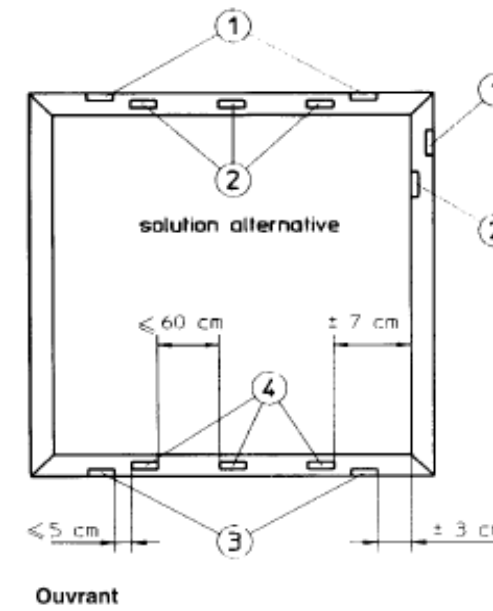


Vis Autoforeuse Ø 3,9  
Long : 16

## DIRECTIVES DE FABRICATION

### 1. LES DIRECTIVES DE FABRICATION :

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



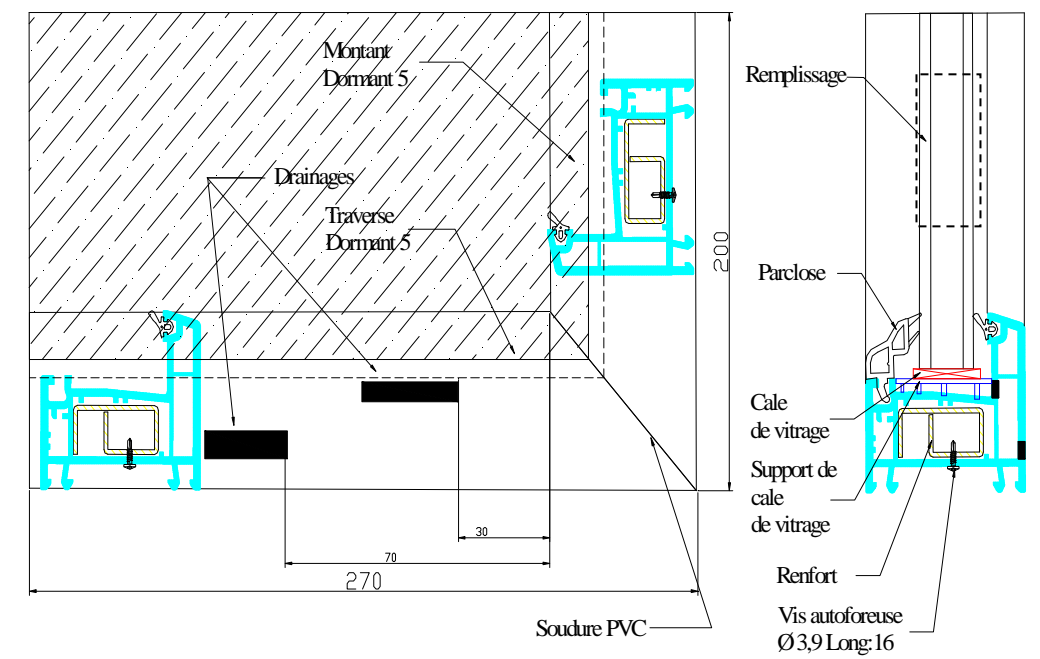
Nota : ⑦ et ⑧ peuvent être remplacés par un retrait partiel ou total du joint de frappe du dormant

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

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

**C1: S'INFORMER, ANALYSER.**

**C2: TRAITER, DECIDER, PREPARER.**



Nom: \_\_\_\_\_

**NOTE : /20**

**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 1/4 à 4/4.

**ON DEMANDE:**

- D'effectuer la préparation en vue de la fabrication de la maquette d'angle dormant PVC:

**Questions :**

**N°1 : Etablir la fiche de débit :**

- a) Calculer les débits dormant.

**N°2 : Inventorier le processus de fabrication :**

- a) Pour le montant.
- b) Pour la traverse.

**N°3: Compléter les contrats de phases:**

- a) Déterminer les cotes machines :
  - Traverse.
  - Montant.
- b) Compléter les contrats de phases de tronçonnage :
  - Traverse.
  - Montant

**ON EXIGE:**

- Une écriture lisible.
- Le document doit-être soigné.

**QUESTION N°1 :**

**/04**

**Données techniques :**

Sur longueur de 3 mm à prévoir pour le soudage PVC pour un angle.

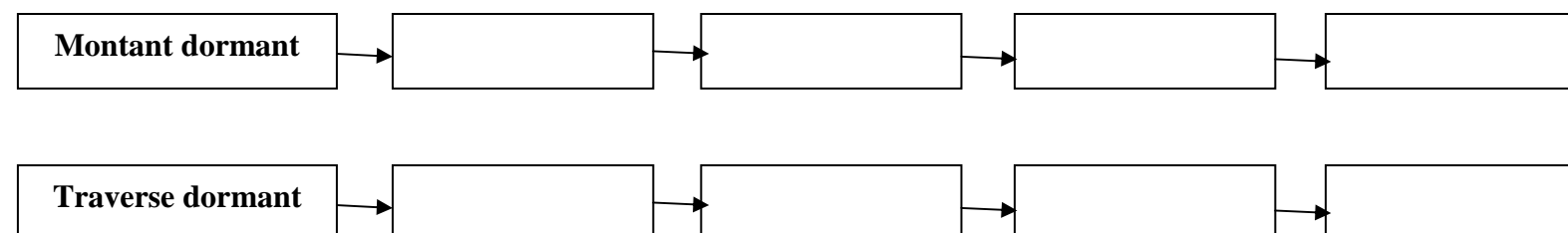
FICHE DE DEBIT					
<p><b>Client :</b> Lycée Professionnel des Métiers du Bâtiment La Roquelle  <b>Adresse :</b> 5, Rue des Courtilles. 50200 Coutances.</p>					
<p><b>Type d'ouvrage :</b> Maquette d'angle dormant PVC  <b>Repère :</b>  <b>Quantité :</b> 1</p>					
Désignation	Référence	Qté	Calculs	Dimensions	Coupes
Montant dormant					
Traverse dormant					

**QUESTION N°2 :**

**/06**

- 1) Inventorier les phases de fabrication pour le montant et la traverse:

Compléter le tableau ci-dessous.

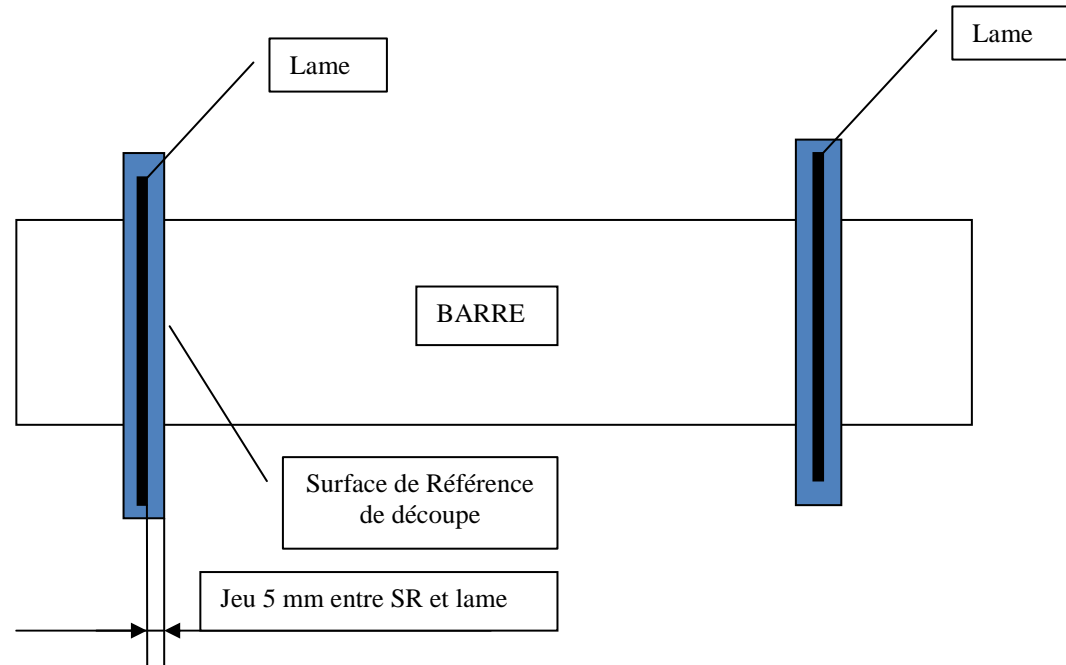


**Données Techniques :**

Tronçonneuse « Elumatec 2 têtes ».

Capacité : Tronçonnage entre lames cote mini = 396,4 mm

Tronçonnage une lame : Schéma ci-dessous



4) Compléter les contrats de phase de tronçonnage: (sur DP 4/5 et 5/5)

Pour la traverse et le montant.

1. Indiquer les cotes machines et les contrôles.

2) Calculer la cote machine de la traverse:

---



---

3) Calculer la cote machine du montant :

---



---

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	Machine et Outillage	CONTROLE
1	0	0	<b>TRONÇONNAGE</b>	Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec »	Cote Angle
	1	0	Chute de 500 mm		
	2	0	Mise sous tension de la machine.		
	3	0	Réglage angle scie N°1 =		
	4	0	Réglage angle scie N°2 =		
		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=		
		4	Pivoter le profil.		
		5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm=		
		6	Tronçonner le profil scie N°1.		
		7	Contrôler les cotes.		
		8	Contrôler les angles		
		9	Stocker les profils.		
		10	Remettre le poste à l'état initial.	Réglet, Rapporteur d'angle, profil Dormant 5	



<b>Ensemble: Maquette d'angle dormant PVC</b>		<b>MATIERE: PVC</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant</b>		<b>Référence: Dormant 5</b>	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>Vue de dessus</b></p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>Vue de gauche</b></p> </div> </div>			
<b>P h</b>	<b>S/ Ph</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>
1	0	0	<b>TRONCONNAGE</b>
	1	0	Chute de 500 mm
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 =
	4	0	Réglage angle scie N°2 =
		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 grande aile en appui sur support.
		3	Tracer la Cm1=
		4	Pivoter le profil.
		5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= tracé sur profil.
		6	Tronçonner le profil scie N°1.
		7	Contrôler le cotes.
		8	Contrôler les angles
		9	Stocker les profils.
		10	Remettre le poste à l'état initial.
			<b>Machine et Outillage</b>
			Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec »
			Réglet, Rapporteur d'angle, profil Dormant 5
			<b>CONTROLE</b>
			<b>Cote</b> <b>Angle</b>