

SESSION : 2006

DUREE : 2 heures

COEFFICIENT : 1

E1 - EPREUVE TECHNOLOGIQUE

Préparation et suivi d'une fabrication et d'un chantier

**B2 – Organisation des travaux
(U 22)**

DOCUMENTS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

CE DOSSIER EST COMPOSE DE 4 FEUILLES DE :

DTC 1 / 4 à DTC 4 / 4

MOYENS DISPONIBLES DANS L'ENTREPRISE :

FONCTIONS	PERSONNELS	ROLES
Bureau d'étude	1	- Etude de la faisabilité - Commandes
Fabrication	3	- Réalisation
Pose	2	- Mise en place sur chantier

DELAIS :

COMMANDE	VERRE	3 semaines
	ALUMINIUM	4 semaines
	QUINCAILLERIE	2 semaines
ETUDE GLOBALE	-----	2 jours
FABRICATION Par ouvrage	OB	5 heures
	FIXE	2 heures
	PORTE	6 heures
POSE Par ouvrage	OB	2 heures
	FIXE	1 heure
	PORTE	3 heures

Mise en œuvre des produits verriers

Stockage dans des magasins ou entrepôts spécialisés :

La bonne conservation des vitrages en magasin dépend essentiellement des conditions de stockage.

En attente de leur exploitation, de leur utilisation ou de leur pose, les conditions propres à éviter des dégradations dues aux risques :

- **Chimiques**

« impression » due à l'humidité ayant pour origine :

- la pluie : chute d'eau directe sur les vitrages en pile,
- la condensation : par variation du degré hygrométrique de l'air liée aux variations de température.

- **Mécaniques**

Epaufures, accident de surface, casse.

En conséquence :

- dès la livraison, les vitrages doivent être retirés de leur emballage, sauf les vitrages à couches dont les tranches sont protégées par des emballages contenant des déshydratants.

Les vitrages présentant des traces d'humidité dues aux variations de température en cours de transport, doivent être lavés et séchés avant stockage.

- les magasins devront être couverts, clos et secs, chauffés pendant la saison froide à une température minimale d'environ 10°C, pouvant être aérés de jour par beau temps. Ces locaux seront à l'abri des poussières extérieures ou autres poussières abrasives.

- les pupitres destinés à recevoir les vitrages d'une pente de 6% sur la verticale seront garnis de matériau souple (genre feutre ou néoprène) en bon état, exempt de corps étranger.

Ceux prévus pour les vitrages isolants auront leur base recevant ces vitrages perpendiculaires à la surface d'appui (plan des lisses) pour éviter le glissement des « vitrages composants » l'un par rapport à l'autre.

L'espace entre pupitres sera suffisant pour permettre une libre circulation sans risque de provoquer des accidents de surface.

Les caisses et agrès d'usine sont des conditionnements de transport non destinés à des stockages, même dans des locaux secs.

- les vitrages seront stockés sur des pupitres avec des intercalaires (papier, pastilles de liège, etc... à l'exclusion de carton ondulé) par pile aussi homogène que possible en dimensions et n'excédant pas 30 cm d'épaisseur. Dans le cas de dimensions hétérogènes, celles-ci sont étagées en partant de la plus grande en fond de pile.

Faire en sorte que les volumes collent bien entre eux, à leur pied, au matériau intercalaire, afin qu'ils aient tous la même pente.

Proscrire l'empilage de produits de nature différente.

Ne mettre en pile que des vitrages parfaitement secs.

DOUBLE VITRAGE

Verre extérieur	Planilux			Planistar		planilux			
	44.2 EKO +	44.2 Planitherm	44.2 Planitherm futur	44.2	SP 510	SP 510 EKO +	SP 510 Planitherm	SP 510 Planitherm futur	
Verre intérieur									
Composition air	mm	6/12/44.2	6/12/44.2	6/12/44.2	5/12/SP510	5/12/SP510	5/12/SP510	5/12/SP510	
Epaisseur	mm	27	27	27	27	27	27	27	
Poids	kg/m ²	36	36	36	35.5	35.5	35.5	35.5	
Position couche peu émissive	face	3	3	3	2	2	3	3	
Facteur lumineux									
T l	%	66	74	74	68	68	67	74	74
R / E	%	18	11	12	12	12	18	11	12
R / I	%	16	11	13	13	13	16	11	13
UV Tuv	%	< 1	< 1	< 1	< 1	< 1	< 1	< 1	< 1
Facteur énergétiques									
T _e	%	45	44	44	34	35	45	43	43
R _{aE}	%	16	20	24	27	28	16	21	26
A _{e1}	%	15	17	18	34	32	13	15	16
A _{e2}	%	24	19	14	5	5	26	21	15
Facteur solaire									
g EN 410		0.65	0.60	0.56	0.41	0.41	0.66	0.61	0.57
g ISO 9050 M1		0.64	0.58	0.53	0.38	0.38	0.66	0.59	0.54
Shading Coefficient		0.74	0.69	0.64	0.47	0.47	0.75	0.70	0.65
Coefficient U 12 mm Air	W / (m ² .K)	1.9	1.7	1.6	1.6	1.6	1.9	1.7	1.6
Coefficient U 15 mm Argon	W / (m ² .K)	1.5	1.2	1.1	1.1	1.1	1.5	1.2	1.1

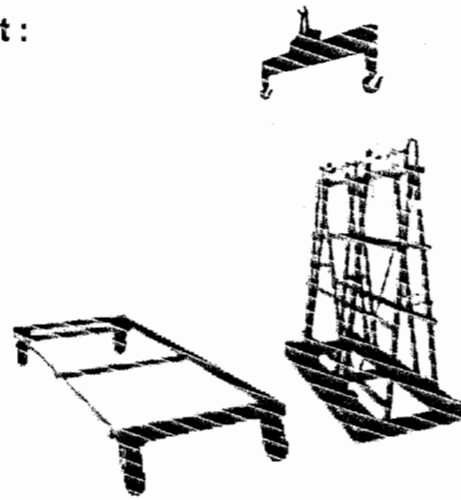
Manutention des produits verriers

Caractéristiques des pupitres

Manutention au pont roulant :

Références :

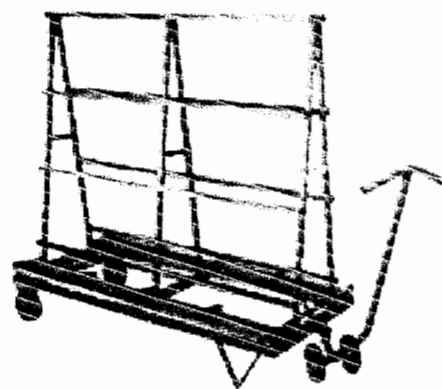
6220
6230



Manutention roulant seul :

Références :

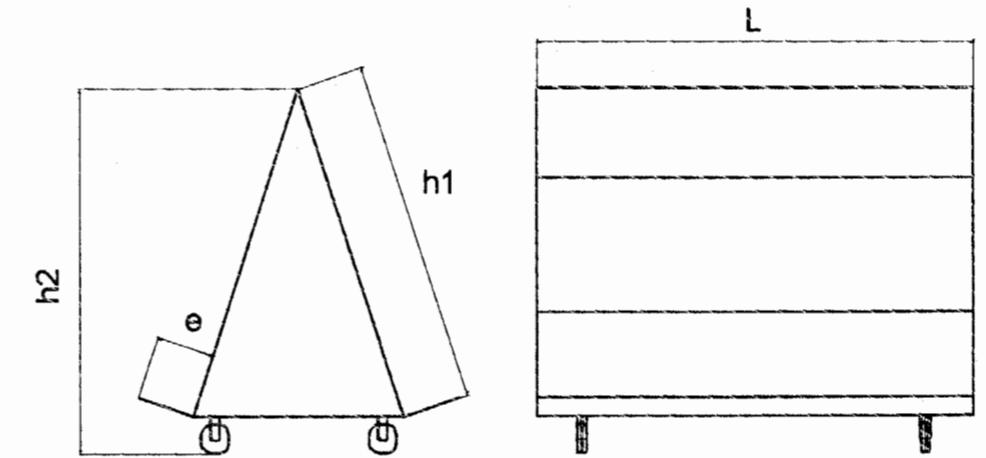
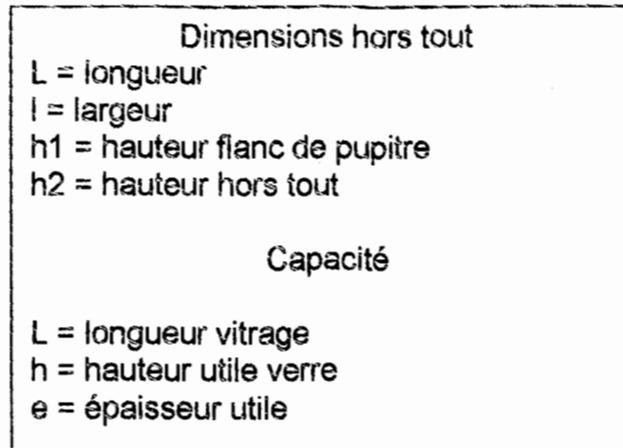
6221
6235



Manutention chariot de façonnage :

Références :

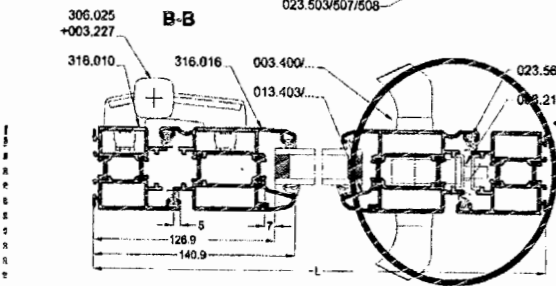
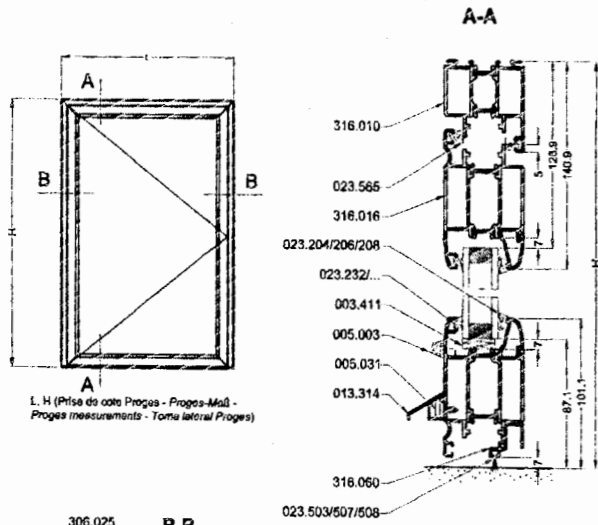
6300
6400



Référence	Dimensions hors-tout				Ø roues	Capacité			Charge utile Kg	Barres de serrage
	L	l	h1	h2		L	h	e		
Roulants seuls										
6221	1,50	0,68	1,28	1,53	0,20	2,00	1,60	0,14	800	4
6235	2,20	0,94	1,85	2,09	0,20	2,60	1,85	0,25	1600	4
Manipulables au pont roulant et roulants										
6220	1,15	1,00	1,36	1,60	0,20	1,85	1,20	0,28	1200	4
6230	2,00	1,00	1,50	1,74	0,20	2,40	1,34	0,23	1400	4
Roulants seuls pour façonnage										
6300	1,10	0,75	1,02	1,20	0,16	1,55	0,60	35 Glaces	800	
6400	1,08	0,86	1,32	1,60	0,20	2,20	0,90	20 Portes	1200	

Détail documents gammiste usinage de serrure

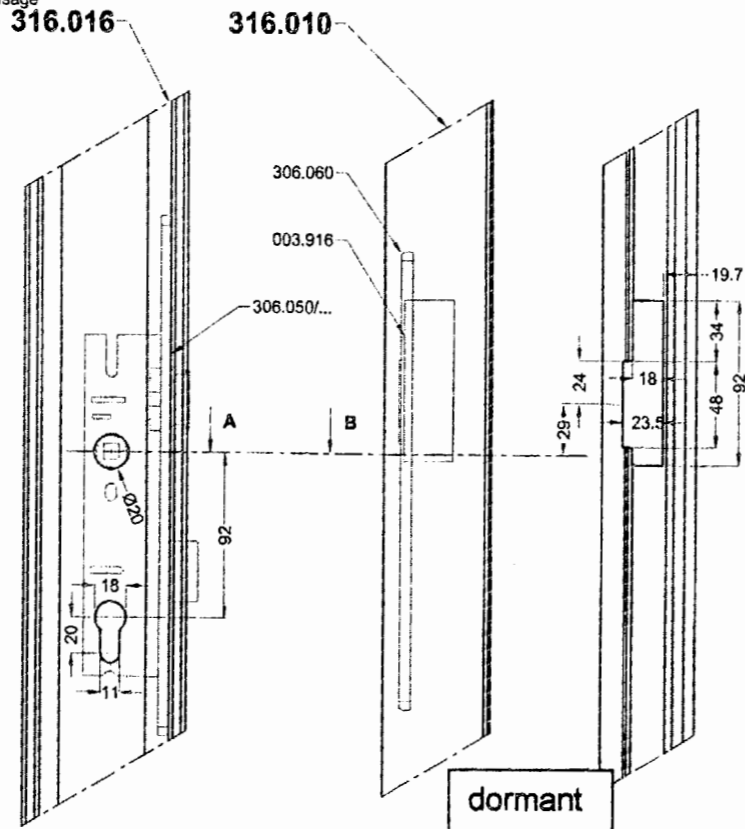
Porte 1 vantail ouverture extérieure sans seuil avec ouvrant périphérique



Usinage serrure sur ouvrant

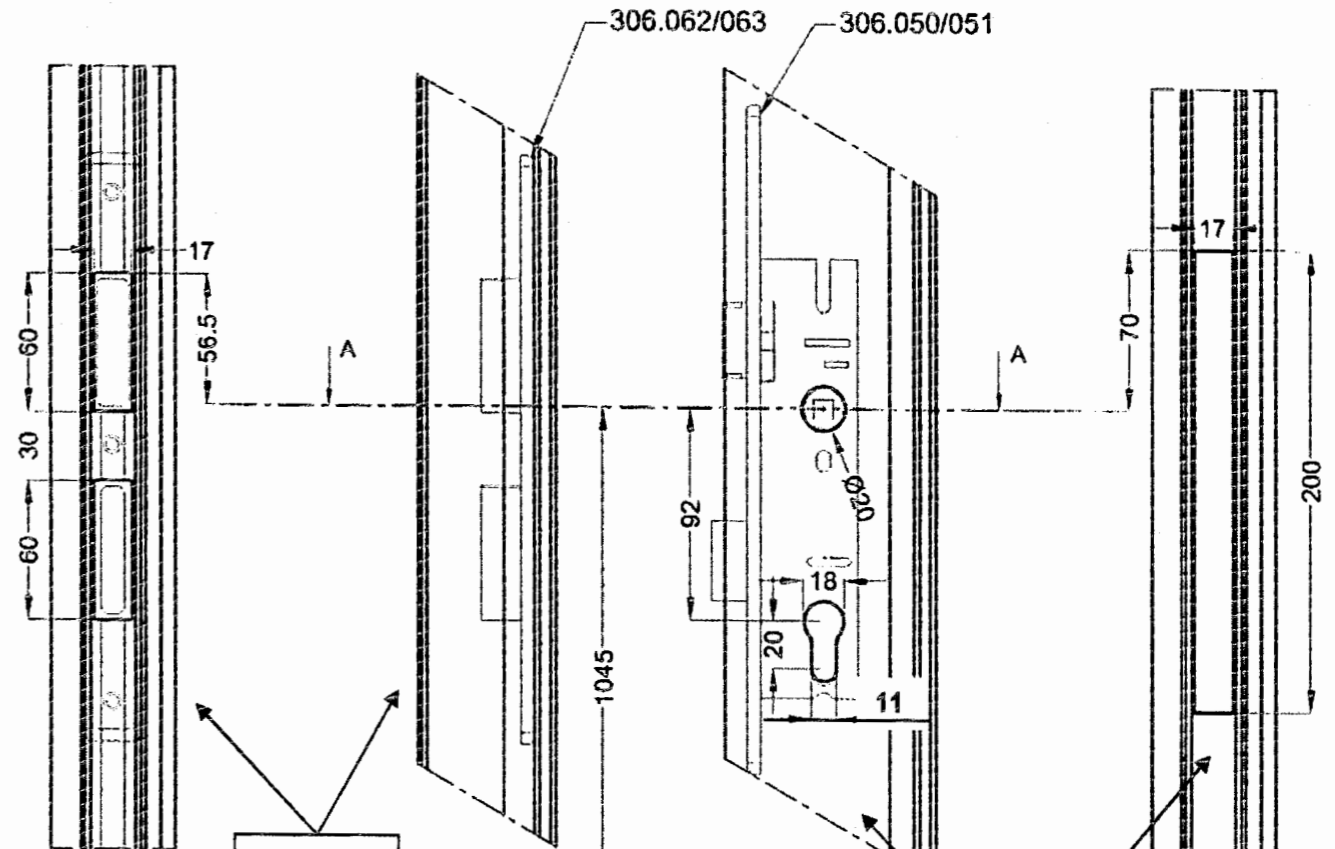
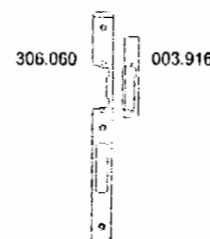
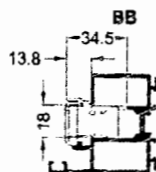
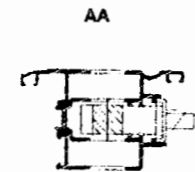
Usinage gâche électrique sur dormant

GACHE ELECTRIQUE 003.916
Fraisage



ouvrant

dormant



dormant

ouvrant

316.010

316.015 /016

