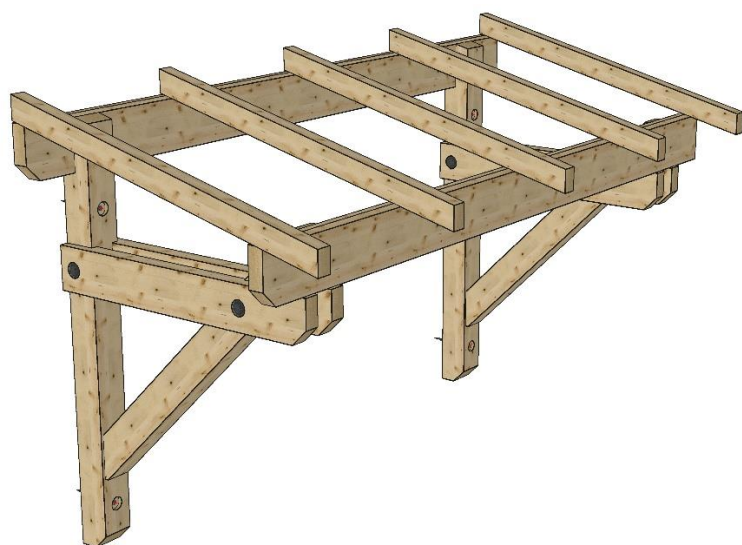


Date :	Auvent sur console	Page 1 sur 2
1° année BAC PRO TCB	Dossier technique	Groupe
Pratique professionnelle		Nom :



Séance 1 : Etude de la console moisée (4 heures)

	Travail demandé	Ressources				
C2.31	<p><u>Sur le plan A3</u>, Faire correspondre par une couleur identique les éléments de la console de la fiche de débit et leur représentation graphique.</p> <p>Identifier et lister les assemblages entre les différentes pièces dans le tableau sur plan A3.</p>	<p>Dossier technique, matériel de tracé manuel, (crayons, équerre, réglet, mètre à ruban), panneau d'épure.</p>				
C3.32	<p>A partir du dossier de plans, reproduire uniquement l'élévation de la console, à l'échelle 1, sur un panneau d'épure.</p>					
Critères d'évaluation		N	A			A
Les pièces du groupe console sont correctement repérées entre le plan et la fiche de débit (les couleurs correspondent)						
Les assemblages sont correctement identifiés et listés						
L'ensemble des pièces et des organes d'assemblage est représenté (selon la fiche de débit)						
Respect des dimensions de plan (à 1 mm près)						
L'équerrage entre le poteau et la potence est correct (à 2 mm près)						
Les tracés sont propres et exploitables						
Respect du temps						

Date :	Auvent sur console	Page 2 sur 2
1 ^o année BAC PRO TCB	Dossier technique	Groupe
Pratique professionnelle	Fiche de débit / Liste d'assemblages	Nom :

Séance 2 : Tracé et taille des consoles (8 heures)

	Travail demandé	Ressources
C.3.53 C 3.54 C 3.57 C 3.510 C 3.511	<ul style="list-style-type: none"> - A l'aide de l'épure corrigée au préalable, placer vos pièces sur ligne et rembarrer les coupes et assemblages. - Après validation des tracés, tailler les liaisons et les longueurs. - Respect des règles de sécurité et port des EPI - Chaque pièce sera reposée sur ligne après usinage afin de s'assurer de sa qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement individuel de protection, outillage manuel, établi et bois fourni, épure corrigée, outil de tracé manuel (équerre, crayon, réglet...)

Critères d'évaluation	N	A	B	C	D	A
Les pièces sont correctement tracées (coïncident parfaitement avec l'épure)						
L'ensemble des tracés nécessaire à l'usinage complet de chaque pièce est présent						
Les usinages sont repérés pour éviter les confusions à la taille						
L'usinage est précis ($\pm 1\text{mm}$ du trait max...)						
Les règles de sécurité sont respectées (posture, attitude, EPI)						
Les pièces sont vérifiées après usinage						
Les pièces sont correctement tracées (coïncident parfaitement avec l'épure)						