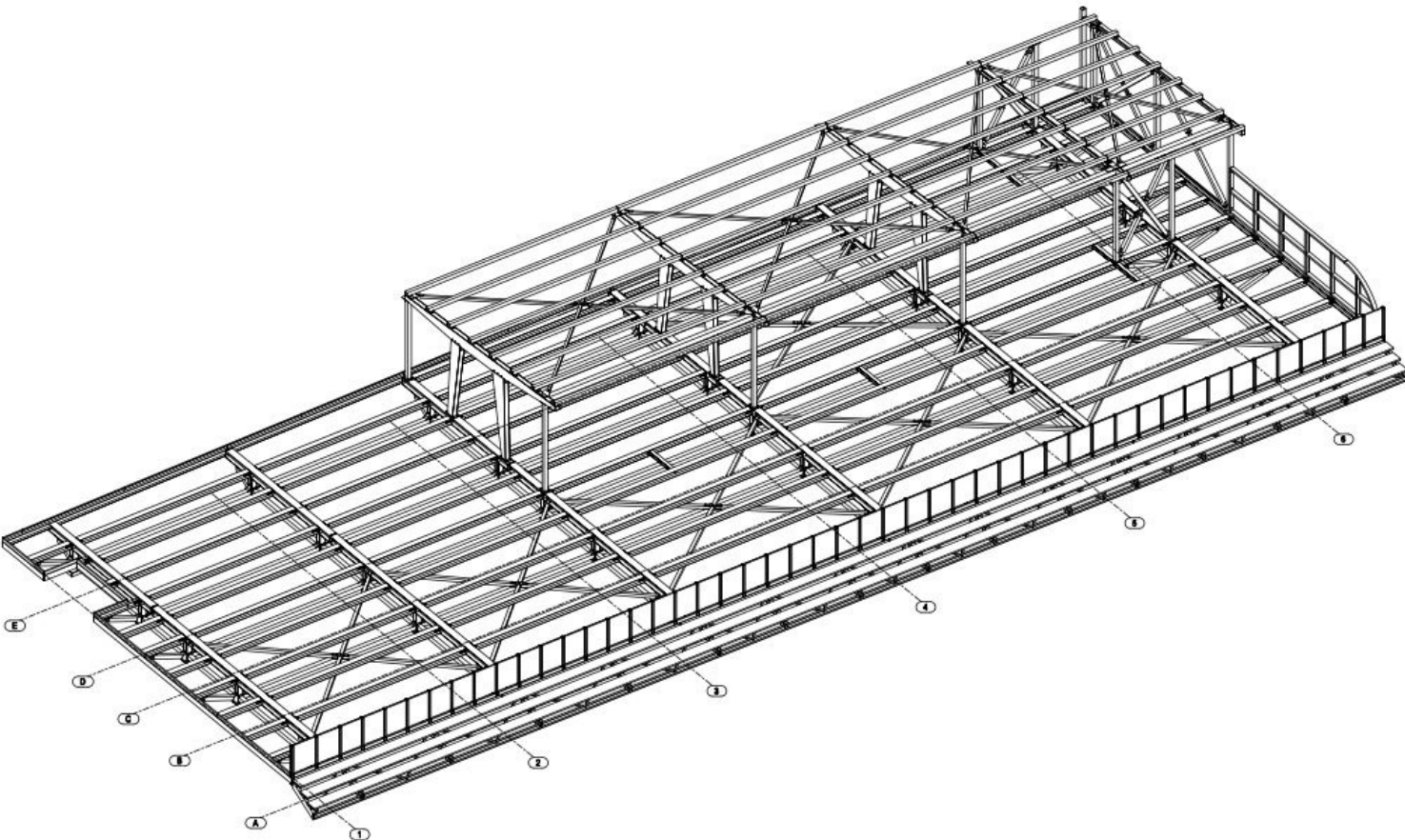


E.2 - ÉPREUVE D'ANALYSE ET DE PRÉPARATION

Sous-épreuve E.22 - Préparation et suivi d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier (U.22)

DOCUMENTS TECHNIQUES COMPLÉMENTAIRES



Ce dossier comporte 12 documents :
DTC1 à DTC12.

Assurez-vous que le dossier qui vous est remis est complet.

Note : les documents sont au format A3.

Baccalauréat professionnel OUVRAGES DU BÂTIMENT : MÉTALLERIE	ID00	Code :29 03 22	Session 202	DOCUMENTS TECHNIQUES COMPLÉMENTAIRES
Sous-épreuve E.22 - Préparation et suivi d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier (U.22)		Durée : 3 heures	Coefficient : 2	DTC1/12

Rack à barre (stock matière) :



Tableau stock disponible à l'atelier				
Fournisseur	Matière	Section	Nombre	Observations
D&C	S235	Ep 2mm	4	Tôle 2000x1000x2mm
	S355	UPE 200	4	Longueur 6 mètres
	S355	IPE 100	2	Longueur 4 mètres
	S235	IPE 80	4	Longueur 3 mètres
	S355	IPE 80	3	Longueur 6 mètres

ACIER > UPF 50 X 100 X 50



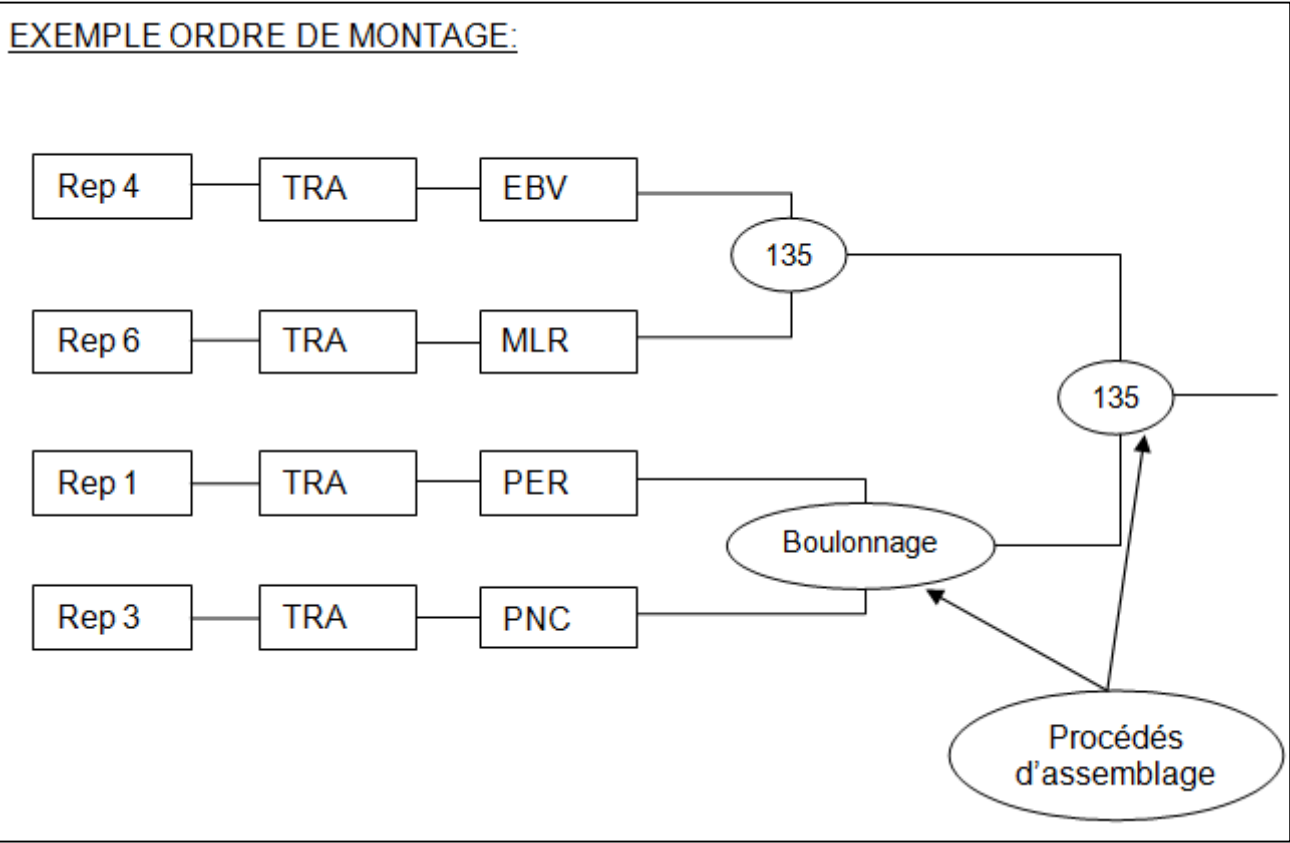
UPF 50 X 100 X 50- lg 6 m

US 50 X100 X 50

Ref : PAFUS50X100X50X3

Prix : 41.34 €

En stock



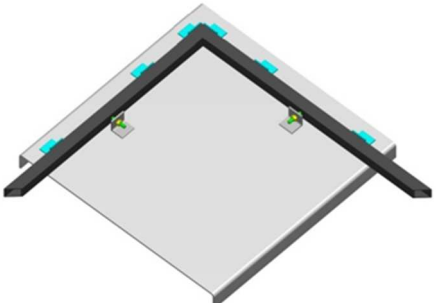
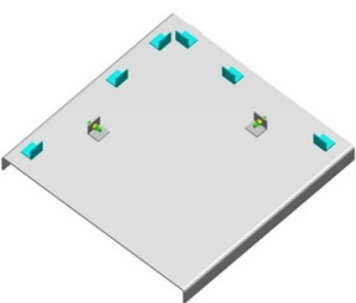
Symboles des opérations :

PHASES	ACTIONS	SYMBOLES
<u>Ajuster</u>	Meuler	MLR
	Limer	LIM
	Ebavurer	EBV
<u>Assembler</u>	Electrodes enrobées	E.E
	MIG/MAG	MIG ou MAG
	par TIG	TIG
<u>Chauffer</u>	Chalumeau	OA
<u>Conformer</u>	Cintrer des profils	CIN
	Former	FOM
	Rouler des tôles	ROU
	Marteler	MAR
	Plier	PLG
<u>Contrôler</u>	Contrôler	CONT
<u>Débiter</u>	Tronçonner	TRO
	Scier	SCI
	Cisailler	CIS
	Oxy-couper	OXY
	Poinçonner	PNC
	Encocher/Gruger	GRU
<u>Usiner</u>	Chanfreiner	CHN
	Fraiser	FRA
	Percer	PER
<u>Tracer</u>	Tracer	TRA

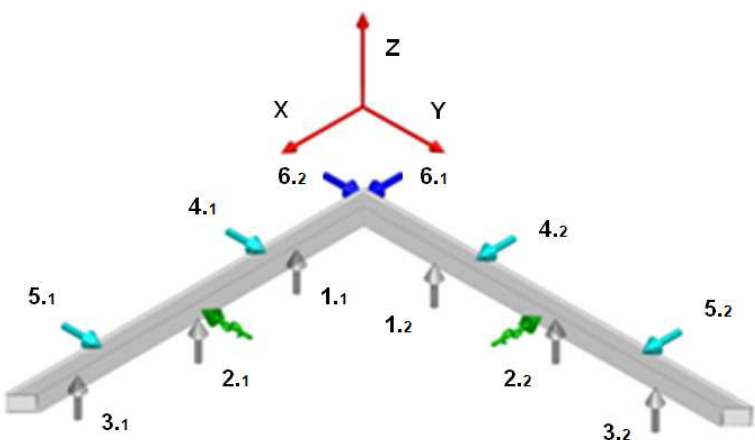
CETTE LISTE N'EST PAS EXHAUSTIVE ET A USAGE INTERNE

MANNEQUIN DE POINTAGE OU GABARIT

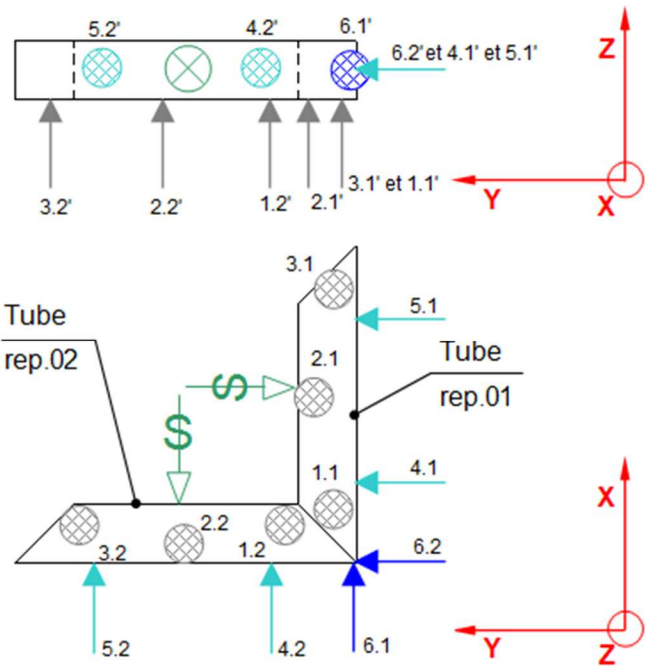
Le mannequin de pointage est un appareil qui permet de faire la mise et maintien en position isostatique d'éléments afin de les assembler (il est souvent utilisé pour un travail sériel).



Modélisation 3D de la mise et maintien en position isostatique selon la norme NF E 04 – 103



Exemple représentation 2D de la mise et maintien en position isostatique selon la norme NF E 04 – 103



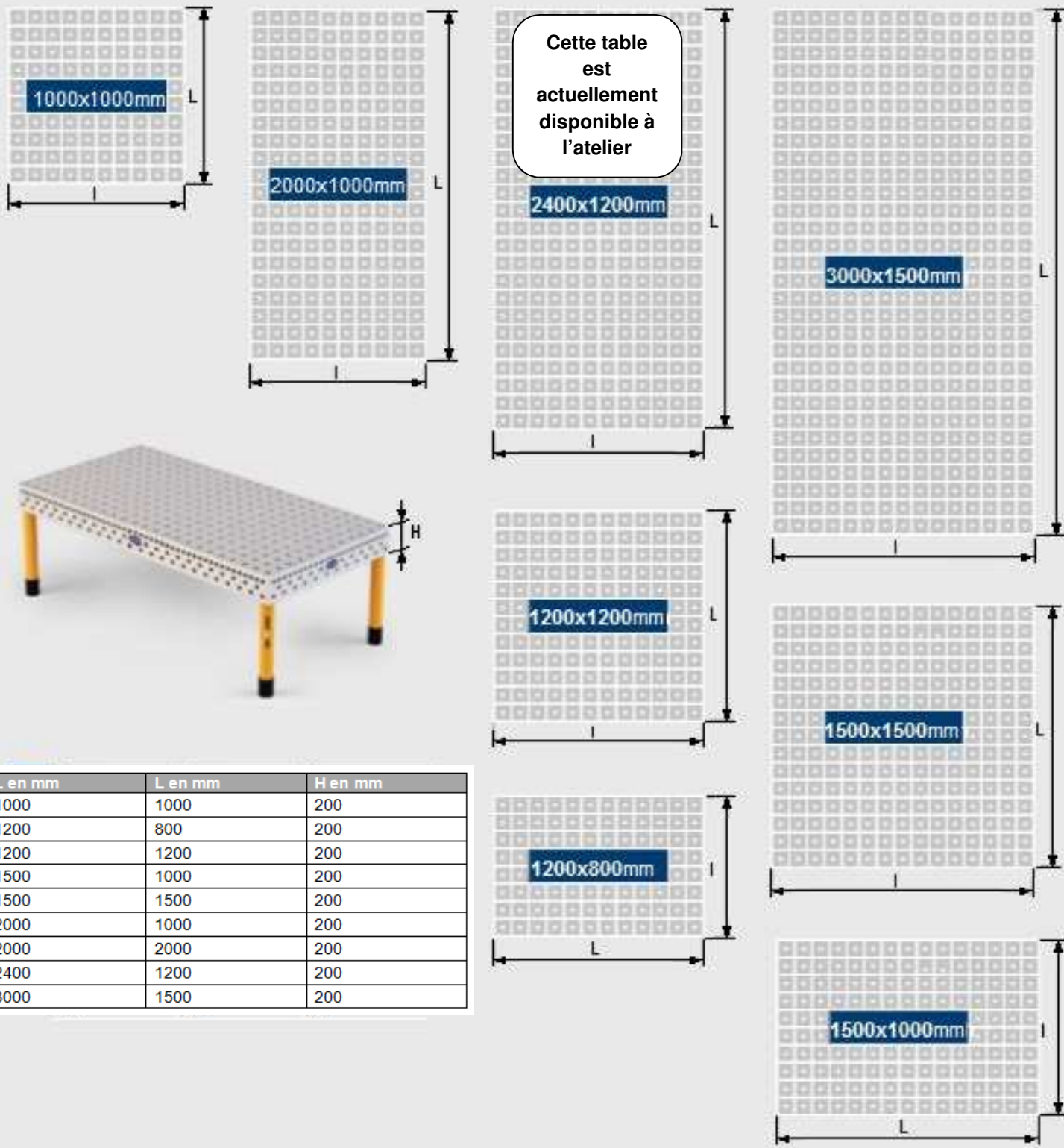
Symbolisation du contact selon la NF E 04 – 103

Modélisation 3D du contact	
Vue de profil	Vue projetée

Symbolisation du serrage selon la NF E 04 – 103

Modélisation 3D du serrage	

Système de serrage 3D



Pensez plus loin que sa table avec la mise en place d'équerre (ralonge de table)












28 PROFIPlusLINE
Équerre de butée et serrage
alu titane 800
PAGE 225

28 PROFIPusLINE
Équerre de butée et serrage
alu titane 300
PAGE 224

28 PROFIPusLINE
Équerre de butée et serrage
alu titane 600
PAGE 224

28 PROFIPusLINE
Équerre de butée et serrage
alu titane 1200
PAGE 225

Mise en situation des outils sur table de montage		
Equerre de butée et serre joint	Butée universelle grand modèle et serre joint	
		
<div>28 Serre-joint 180° à broche</div> <div>PAGE 288</div> 	<div>28 Serre-joint à poussée 45° à broche</div> <div>PAGE 293</div> 	<div>28 Butée universelle EcoLINE, grand modèle</div> <div>PAGE 249</div> 
<div>28 Équerre de butée et de serrage trous / oblong</div> <div>PAGE 235</div> 	<div>28 Butée universelle, grand modèle</div> <div>PAGE 251</div> 	<div>28 Broche EcoLINE, courte</div> <div>PAGE 185</div> 

Les procédés de découpes		
		
Plasma	Laser	Oxyacétylénique

La galvanisation à chaud des aciers :



RECOMMANDATIONS

Fabrication




Découpage des aciers avant galvanisation

Caractéristiques	Oxycoupage	Découpage Plasma	Découpage Laser
Qualité de la surface découpée	Les chants coupés sont striés <i>(stries importantes)</i> .	Les chants coupés sont légèrement striés.	Les chants coupés sont très légèrement striés.
Gaz ou fluides les plus couramment utilisés	Oxygène + <i>(Acétylène, Propane ou autres combustibles)</i>	Oxygène, Azote, Argon-Hydrogène, Azote-Hydrogène ou Azote-Argon-Hydrogène	Oxygène, Azote, Azote-Oxygène
Préconisation Découpage - avant galvanisation	Reprise systématique en profondeur des chants et des angles par un meulage pour éliminer les stries importantes et la calamine entre les stries.	Utiliser un gaz inerte comme l'Azote à une vitesse modérée. Ceci évitera la création de calamine et de stries. Meulage léger sur les angles et les chants.	Utiliser un gaz inerte comme l'Azote, coupe dite « coupe blanche » à une vitesse modérée. Ceci évitera la création de calamine. Meulage sur les angles vifs et très léger sur les chants.
Résultat « tenue de la galvanisation et esthétique » sans notre préconisation	(-)	(+)	(+)
Résultat « tenue de la galvanisation » suivant notre préconisation	(+ + +)	(+ + +)	(+ + +)
Résultat « esthétique » suivant notre préconisation	(+)	(+ +)	(+ + +)

Tableau 4 : Influence des différents modes de découpage des aciers sur le revêtement de galvanisation

Fiche d'imbrication machine découpe plasma (logiciel PROfirst) :

PF v10.1.4786 | Programme




%7072 (Oreille de

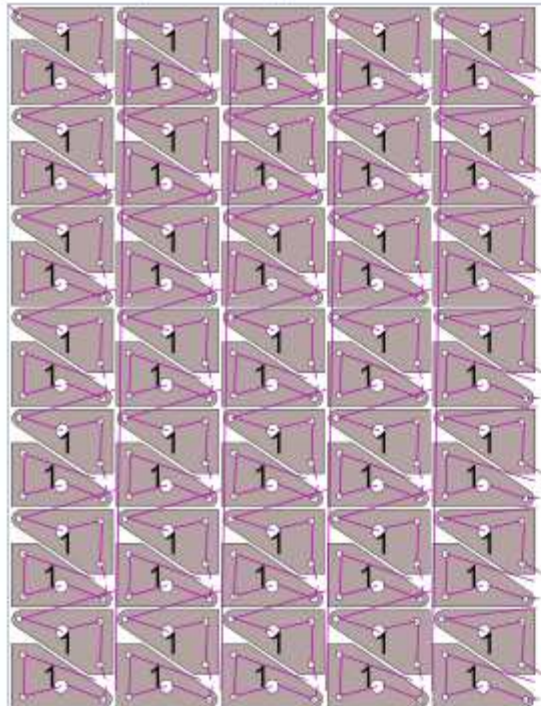
Tôle 2000 X 1000 X 6 (94Kg)
Nuance acier - S235 - 6


Machine

Technologie NUM1040 TOUTES
Quantité 1

OXYMILL_NUM1040

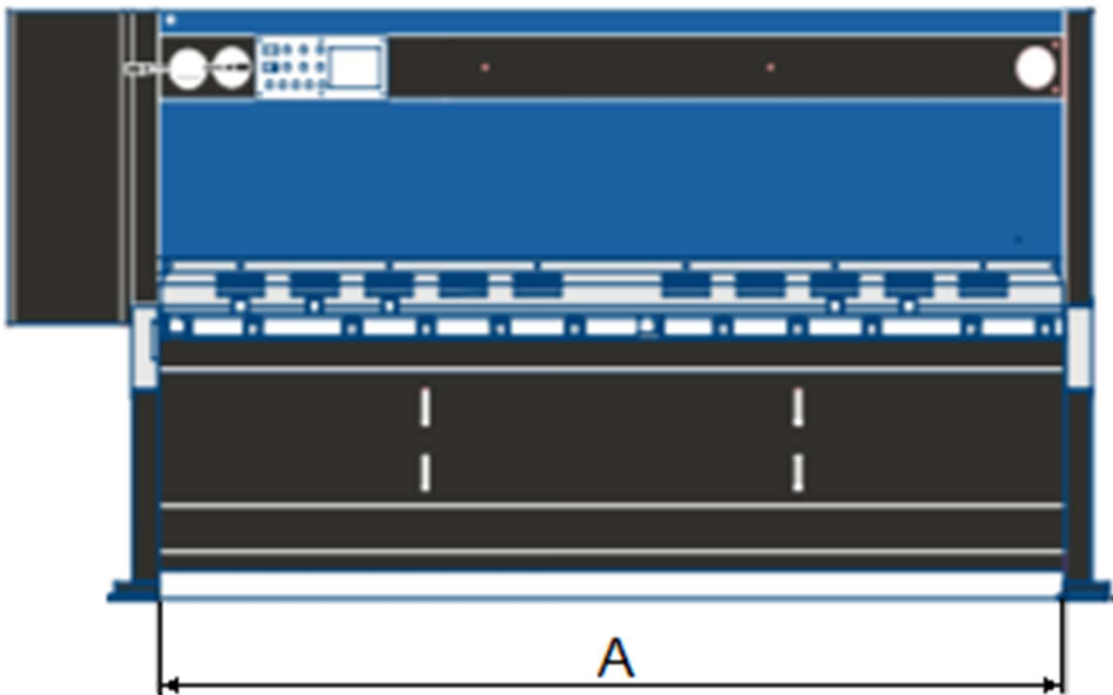




Durée d'exécution							
Temps de coupe	00:39:30	Marquage	00:00:00	Attaque/Sortie	00:33:20		
Déplacement	00:16:29	Temps de cycle de lancement	00:00:00	Total	01:29:19		
Imbrication							
Taux de chute tôle complète	71,0%	Longueur utilisée	740 mm	Hauteur utilisée	993 mm		
Taux de chute zone utilisée et récupération chute	21,0%	Surface pièces	0,58 m²	Surface chute conservée rebut	0,0 m² 1,4 m²		
		Poids pièces	27,4 kg	Poids chute conservée rebut	0,0 kg 66,8 kg		
Bord gauche Bord droit	5 5	Périmètre de coupe	43658 mm	Nb d'amorçages	350		
Bord bas Bord haut	5 5	Longueur de Marquage	0 mm	Interpièce	5		
<div><div><div>1 Oreille de maintien</div><div>Qte: 70/70</div><div>90 X 142 0,39Kg</div><div>1 Ø10 Ø20</div></div></div>							
Pièce N°	Nom	Client	Description	Rect. Opt.	Placées	Poids net	Durée Coupe
1	Oreille de maintien			90 X 142	70	0,391	00:00:58

Poids total pièce O.F.:27,4 Kg

Capacité machine de la cisaille utilisée à l'atelier :



MODELE BOMBLED année 2006 :

- Longueur de coupe A = 2028mm
- Epaisseur maximum de coupe 6mm

Proposition d'imbrication N°1 :

LogiTOLE 7.0.11.0

Liste :

Format	Longueur (mm)	3 000	Largeur (mm)	1 500	Quantité	5	Coupes	Nb Coupes	8
<div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div>									



LogiTOLE 7.0.11.0

Produit découpé		21/11/2019	17:48
Tôle	Acier		
Epaisseur 2	S235		

Liste des pièces à découper						
	Code	Quantité demandée	Quantité Placée	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Rotation
1	Petite tôle batardeau amovible	35	35	800	700	1
		35	35			

Statistiques de l'imbrication				
	Tôles	Pièces	Chutes Récupérée	Chutes Perdues
Poids (kg)	353,3	307,7	0,0	45,6
Surface (m²)	22,5	19,6	0,0	2,9
Prix	282,60 €	246,16 €	0,00 €	36,44
		Global	Relatif	
Taux de chute		12,89 %	12,89 %	

Formats utilisés		
Quantité	Longueur	Largeur
5	3 000	1 500

Liste des imbrications								
Qté	Longueur (en mm)	Largeur (en mm)	Nombre de coupes	Poids Tôle Unitaire	Poids Tôles Récup	Poids Tôles Perdues	Pourcentage Récupérées	Pourcentage Perdues
5	3000	1500	40	70,7 Kg	0,0 Kg	9,1 Kg	0,00%	12,89%
5			40					

Proposition d'imbrication N°2 :

LogiTOLE 7.0.11.0

Liste :

Format	Longueur (mm)	3 000	Largeur (mm)	1 500	Quantité	5	Coupes	Nb Coupes	8
<div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>700</div><div>800</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div> <div><div>800</div><div>700</div><div>Petite tôle batardeau amovible</div></div>									



LogiTOLE 7.0.11.0

Produit découpé		21/11/2019	17:49
Tôle	Acier		
Epaisseur 2	S235		

Liste des pièces à découper						
	Code	Quantité demandée	Quantité Placée	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Rotation
1	Petite tôle batardeau amovible	35	35	800	700	1
		35	35			

Statistiques de l'imbrication				
	Tôles	Pièces	Chutes Récupérée	Chutes Perdues
Poids (kg)	353,3	307,7	0,0	45,6
Surface (m²)	22,5	19,6	0,0	2,9
Prix	282,60 €	246,16 €	0,00 €	36,44
		Global	Relatif	
Taux de chute		12,89 %	12,89 %	

Formats utilisés		
Quantité	Longueur	Largeur
5	3 000	1 500

Liste des imbrications								
Qté	Longueur (en mm)	Largeur (en mm)	Nombre de coupes	Poids Tôle Unitaire	Poids Tôles Récup	Poids Tôles Perdues	Pourcentage Récupérées	Pourcentage Perdues
5	3000	1500	40	70,7 Kg	0,0 Kg	9,1 Kg	0,00%	12,89%
5			40					

Calibre pour soudeur ou jauge de mesure pour contrôler l'apothème (profondeur) d'une soudure :



**1. ABBREVIATIONS UTILISEES PAR LA NORME
NF EN 287-1 A1 ET NF EN 288-3 :**

- P : tôle
- T : tube
- BW : bout à bout
- FW : angle
- ss : soudage d'un seul côté
- bs : soudage des deux côtés
- ng : sans gougeage par meulage
- gg : avec gougeage par meulage
- nb : soudage sans support envers
- mb : soudage avec un support

Codification : P – BW	Codification : T – BW
Soudage bout à bout – BW	
Sur tôle : P	Sur tube : T

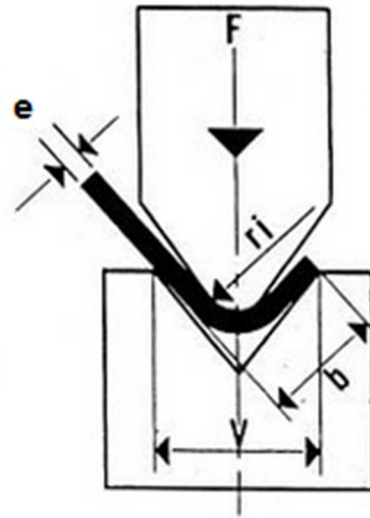
Codification : P – FW	Codification : T – FW
Soudage d'angle – FW	
Sur tôle : P	Sur tube : T

Codification : P – BW – ss,nb	Codification : T – FW – ss,mb
Soudage bout à bout de tôles d'un seul côté : ss	
Sans support envers : nb	Avec support envers : mb

Codification : P – BW – bs,gg	Codification : T – FW – bs,ng
Soudage bout à bout de tôles des deux côtés : bs	
Avec gougeage : gg	Sans gougeage : ng

Codification : P – FW	Codification : T – FW
Soudage d'angle	
Tôles	Tubes

Abaque de pliage :



			e = Epaisseur de tôle en mm																												
V	D mini	R	0,5	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20							
6	4,5	1	3	7	11																										
8	6	1,3		5	8	12	17																								
10	7	1,7			7	10	15	22																							
12	8,5	2				9	13	18	22																						
16	11,5	2,7				6	9	13	17	26																					
20	14,5	3,3						11	13	21	30																				
25	18	4,2								17	24	33																			
30	22	5								14	20	25	36																		
32	23	5,4									18	23	34	42				25		Pliage recommandé											
35	25	5,8											31	39	48																
40	29	6,7											27	34	42																
45	32	7,5											24	30	37	54	73														
50	36	8,3												28	32	48	65	85													
60	43	10												23	28	40	55	72	90												
70	50	11,5	Force nécessaire en tonnes pour 1 mètre de pliage tôle R = 48 daN/mm2 Pliage "en l'air"											24	34	47	62	77	96												
80	57	13,5													30	41	54	68	84	120											
90	64	15														27	37	48	60	75	110										
100	71	17															24	33	43	54	67	98	150								
130	93	22																42	52	75	116	167									
180	130	30																									55	85	122	150	
200	145	33																											76	110	134
250	180	42																													86

Force nécessaire en tonnes
pour 1 mètre de pliage
tôle R = 48 daN/mm²
Pliage "en l'air"

Préconisation : Choix du vé 8 X l'épaisseur à plier

Calculateur de pliage avec Delta L

Ep	Vé	ri	F	b	165°	150°	135°	120°	105°	90°	75°	60°	45°	30°	15°
0,6	6				-0,1	-0,2	-0,4	-0,6	-0,8	-1,3	-1	-0,6	-0,3	0	0,3
	8				-0,1	-0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,4	-1	-0,6	-0,2	0,3	0,7
0,8	6	1	8	4	-0,1	-0,3	-0,5	-0,7	-1,1	-1,6	-1,3	-0,9	-0,6	-0,3	0,1
	8	1,3	5	5,5	-0,1	-0,3	-0,5	-0,7	-1,1	-1,7	-1,3	-0,8	-0,4	0	0,4
	10	1,6	4	7	-0,1	-0,3	-0,5	-0,8	-1,2	-1,8	-1,3	-0,8	-0,3	2	0,7
1	6	1	13	4	-0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,3	-1,9	-1,6	-1,2	-0,9	-0,5	-0,7
	8	1,3	9	5,5	-0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,4	-2	-1,6	-1,1	-0,7	-0,3	0,2
	10	1,6	7	7	-0,2	-0,4	-0,6	-0,9	-1,4	-2,1	-1,6	-1,1	-0,5	0	0,5
	12	2	6	8,5	-0,2	-0,4	-0,6	-1	-1,5	-2,2	-1,6	-1	-0,3	0,3	0,9
1,2	6	1	20	4	-0,2	-0,5	-0,8	-1,1	-1,6	-2,3	-1,9	-1,5	-1,2	-0,8	-0,5
	8	1,3	14	3,5	-0,2	-0,5	-0,7	-1,1	-1,6	-2,3	-1,9	-1,4	-1	-0,6	0,2
	10	1,6	11	7	-0,2	-0,4	-0,7	-1,1	-1,6	-2,4	-1,9	-1,4	-0,8	-0,3	0,9
	12	2	8	8,5	-0,2	-0,4	-0,7	-1,1	-1,7	-2,5	-1,9	-1,3	-0,6	0	0,7
	16	2,6	6	11	-0,2	-0,4	-0,7	-1,2	-1,8	-2,7	-1,9	-1,1	-0,3	0,5	1,3
1,5	8	1,3	22	5,5	-0,3	-0,6	-0,9	-1,4	-2	-2,8	-2,4	-1,9	-1,5	-1	-0,5
	10	1,6	16	7	-0,3	-0,6	-0,9	-1,4	-2	-2,9	-2,4	-1,8	-1,3	-0,7	-0,2
	12	2	13	8,5	-0,3	-0,6	-0,9	-1,4	-2,1	-3	-2,4	-1,7	-1	-0,4	0,3
	16	2,6	9	11	-0,3	-0,5	-0,9	-1,4	-2,1	-3,2	-2,4	-1,5	-0,7	0,1	1
	20	3,3	7	14	-0,2	-0,5	-0,9	-1,4	-2,2	-3,4	-2,4	-1,4	-0,4	0,7	1,7
2	10	1,6	7	7	-0,4	-0,8	-1,3	-1,9	-2,7	-3,7	-3,2	-2,6	-2	-1,4	-0,9
	12	2	24	8,5	-0,4	-0,8	-1,2	-1,8	-2,7	-3,8	-3,1	-2,5	-1,8	-1,1	-0,4
	16	2,6	16	11	-0,3	-0,7	-1,2	-1,9	-2,7	-4	-3,1	-2,3	-1,4	-0,5	0,3
	20	3,3	12	14	-0,3	-0,7	-1,2	-1,9	-2,8	-4,2	-3,2	-2,1	-1	0	1,1
2,5	25	4	9	17,5	-0,3	-0,7	-1,2	-1,9	-2,9	-4,5	-3,2	-1,9	-0,7	0,6	1,8
	12	2	42	8,5	-0,5	-1	-1,6	-2,3	-3,3	-4,7	-4	-3,2	-2,5	-1,8	-1,1
	16	2,6	29	11	-0,5	-0,9	-1,5	-2,3	-3,3	-4,8	-3,9	-3	-2,1	-1,2	-0,3
	20	3,3	20	14	-0,4	-0,9	-1,5	-2,3	-3,4	-5	-3,9	-2,8	-1,7	-0,6	0,5
3	25	4	15	17,5	-0,4	-0,9	-1,5	-2,3	-3,5	-5,2	-3,9	-2,6	-1,4	-0,1	1,2
	32	5	11	22	-0,4	-0,9	-1,5	-2,4	-3,6	-5,6	-4	-2,4	-0,8	0,7	2,3
	16	2,6	49	11	-0,6	-1,2	-1,9	-2,8	-4	-5,7	-4,7	-3,8	-2,9	-2	-1,1
	20	3,3	32	14	-0,6	-1,1	-1,8	-2,8	-4	-5,8	-4,7	-3,6	-2,5	-1,3	0,2
4	25	4	23	17,5	-0,5	-1,1	-1,8	-2,8	-4,1	-6	-4,7	-3,4	-2,1	-0,7	-0,6
	32	5	16	22	-0,5	-1,1	-1,8	-2,8	-4,2	-6,3	-4,7	-3,1	-1,5	1	1,7
	40	6,5	12	28	-0,5	-1	-1,8	-2,9	-4,5	-6,8	-4,8	-2,8	-0,8	1,3	3,3
	20	3,3	56	14	-0,7	-1,6	-2,5	-3,7	-5,3	-7,5	-6,3	-5,2	-4	-2,8	-1,6
4	25	4	43	17,5	-0,7	-1,5	-2,5	-3,7	-5,3	-7,7	-6,3	-4,9	-3,5	-2,1	-0,7
	32	5	30	22	-0,7	-1,5	-2,4	-3,7	-5,4	-7,9	-6,3	-4,6	-2,9	-1,2	0,4
	40	6,5	22	28	-0,7	-1,4	-2,4	-3,7	-5,6	-8,1	-6,3	-4,2	-2,1	0	2,1
	50	8	16	35	-0,6	-1,2	-2,4	-3,8	-5,8	-8,9	-6,4	-3,9	-1,3	1,2	3,7

LD = (Somme de toutes les cotes extérieures) + 1ΔL par pli

Les ΔL sont généralement négatifs

Il est conseillé d'utiliser de préférence les valeurs surlignées

PLANNING PLAGE LOT C14 mis à jour 26 décembre suite aux retards

PREVISIONNEL DES TACHES			ENTREPRISES		sept		oct					nov				dec				janv				févr				mars		
					37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
RICT contrôleur technique																														
Fermeture établissement			3 septembre																											
Dépose des éléments structurels			du 17 au 21 septembre	LAMARE																										
Installation commune de chantier			du 17 au 21 septembre																											
Dépose canalisations sous plage			du 24 au 28 septembre	SOGEA																										
Démolition			du 24 septembre au 5 octobre																											
Réunion préparatoire entreprises et BET structure + Architectes			25 septembre																											
Préparation de chantier plan fab. notes de calcul.			15 jours 9 octobre	BERTHE/IEC	retard																									
Plan de fabrication entreprises			15 jours 23 octobre	BERTHE/IEC	retard																									
Visa des plans d'entreprises			le 30 octobre																											
Fabrication charpente métallique en atelier 4 semaines			à terminer fin de semaine 45	BERTHE	retard																									
Fondations pieux hors emprise SADE			du 15 octobre au 22 octobre	KELLER	retard																									
Fondations pieux élévateur PMR			29 octobre																											
Pose charpente métallique : 15 jours, départ prévu pour la semaine 46 reporté semaine 49 suite retard				BERTHE	retard																									
Etanchéité sur toiture			prévu du 11 au 14 décembre reporté suite retard semaine 2	KELLER																										
Réseaux EU EP bac à graisse			du 5 au 9 novembre semaine 45																											
Dallage béton sous encorbellement			du 12 au 16 novembre	AG béton																										
Cloisonnement sous encorbellement			2 semaines 30 novembre																											
Reprises-en sous œuvre			du 26 au 30 novembre																											
Réseaux électriques murs, cloisons, plafonds			du 19 au 30 novembre	LOCILEC																										
Fabrication agencements menuisés en atelier			décembre																											
Montage des planchers et Surtoiture 8 jours			2 janvier au 11 janvier																											
Platelage salle de restaurant			du 7 au 11 janvier																											
Platelage terrasse et batardeaux 10 jours			du 14 au 25 janvier																											
Réseaux en sol cuisine 3 jours			du 3 au 5 janvier																											
Pose des châssis vitrés 2 jours			10 et 11 janvier																											
Incorporations électriques, plafond bâches tendues 3 jours			du 14 au 16 janvier																											
Cloisonnement wc public réserve 3 jours			du 14 au 16 janvier																											
Livraison du conteneur réserve plage			21/22 janvier																											
Habillage bois du conteneur			23 au 29 janvier																											
Peintures 5 jours			du 21 au 25 janvier																											
Raccordement aux réseaux eau EU et EP/ tests 2 jours			10 et 11 janvier																											
Pose appareillage sanitaires -essais 3-jours			du 4 au 9 février																											
Contrôle de conformité des installations			du 11 février au 15 février																											
Commission de sécurité semaine			du 18 au 22 février																											
Réception			22 février																											
Levée des réserves			1er mars																											
mise en place, tests fonctionnels rodage			du 1er au 6 mars																											

Calendrier

Janvier							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
1		1	2	3	4	5	6
2	7	8	9	10	11	12	13
3	14	15	16	17	18	19	20
4	21	22	23	24	25	26	27
5	28	29	30	31			

Février							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
5					1	2	3
6	4	5	6	7	8	9	10
7	11	12	13	14	15	16	17
8	18	19	20	21	22	23	24
9	25	26	27	28			

Mars							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
9					1	2	3
10	4	5	6	7	8	9	10
11	11	12	13	14	15	16	17
12	18	19	20	21	22	23	24
13	25	26	27	28	29	30	31

Avril							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
14	1	2	3	4	5	6	7
15	8	9	10	11	12	13	14
16	15	16	17	18	19	20	21
17	22	23	24	25	26	27	28
18	29	30					

Mai							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
18			1	2	3	4	5
19	6	7	8	9	10	11	12
20	13	14	15	16	17	18	19
21	20	21	22	23	24	25	26
22	27	28	29	30	31		

Juin							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
22						1	2
23	3	4	5	6	7	8	9
24	10	11	12	13	14	15	16
25	17	18	19	20	21	22	23
26	24	25	26	27	28	29	30

Juillet							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
27	1	2	3	4	5	6	7
28	8	9	10	11	12	13	14
29	15	16	17	18	19	20	21
30	22	23	24	25	26	27	28
31	29	30	31				

Août							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
31				1	2	3	4
32	5	6	7	8	9	10	11
33	12	13	14	15	16	17	18
34	19	20	21	22	23	24	25
35	26	27	28	29	30	31	

Septembre							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
35							1
36	2	3	4	5	6	7	8
37	9	10	11	12	13	14	15
38	16	17	18	19	20	21	22
39	23	24	25	26	27	28	29
40	30						

Octobre							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
40		1	2	3	4	5	6
41	7	8	9	10	11	12	13
42	14	15	16	17	18	19	20
43	21	22	23	24	25	26	27
44	28	29	30	31			

Novembre							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
44					1	2	3
45	4	5	6	7	8	9	10
46	11	12	13	14	15	16	17
47	18	19	20	21	22	23	24
48	25	26	27	28	29	30	

Décembre							
n°	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
48							1
49	2	3	4	5	6	7	8
50	9	10	11	12	13	14	15
51	16	17	18	19	20	21	22
52	23	24	25	26	27	28	29
1	30	31					

1 janvier: Premier de l'An	10 juin: Lundi de Pentecôte		
21 avril: Dimanche de Pâques	14 juillet: Fête Nationale		
22 avril: Lundi de Pâques	15 août: Assomption		
1 mai: Fête du travail	1 novembre: Toussaint		
8 mai: Victoire 1945	11 novembre: Armistice de 1918		
30 mai: Ascension	25 décembre: Noël		
9 juin: Dimanche de Pentecôte			

* Définition du sigle RTT : Réduction du Temps de Travail c'est un dispositif qui prévoit d'attribuer des journées ou des demi-journées de repos à un salarié dont la durée de travail est supérieure à 35 heures par semaine. Le bénéfice des jours de RTT est fixé par une convention ou un accord (accord d'entreprise, le plus souvent).