

PROD	Production d'adobes et de BTC Contrôles de qualité	T	plan de session niveau 3 unité P
Objectifs <ul style="list-style-type: none"> - Comprendre que la qualité se contrôle tout au long de la ligne de production et non pas seulement sur le produit final - Connaître les tests de contrôle de qualité à chaque poste de la ligne de production Méthode <ul style="list-style-type: none"> - Dialogue basé sur la connaissance des apprenants, en fin de semaine de formation - Démonstration des tests de contrôle de qualité à chaque poste des lignes de production d'adobes et de BTC 		Formateur Lieu Atelier Durée 2 heures	
Contenu Démonstration des tests de contrôle de qualité aux postes suivants : <ul style="list-style-type: none"> • Tamisage : Le diamètre du tamis est conforme La maille ne présente pas de déchirure Pas de contamination par le refus, les feuilles, les mégots... • Mélange : La couleur est homogène Le temps de malaxage est respecté Les dosages des différents constituants sont respectés La consistance est adaptée à la mise en forme : <ul style="list-style-type: none"> - pour BTC, la T.E.O est contrôlée par le test de la boule lâchée à 1,20 m - pour l'adobe, le démoulage se fait correctement, sans affaissement • Mise en forme des briques : <ul style="list-style-type: none"> Adobes : La surface de séchage est nivelée et saupoudrée de sable ou fibres Les angles du moule sont bien remplis La surface supérieure est nivelée Le démoulage se fait sans à-coups et sans affaissement BTC : Les angles du moule sont bien remplis La surface supérieure est nivelée Après compression et avant éjection, le pouce ne peut pas s'enfoncer • Cure humide : <ul style="list-style-type: none"> Adobe : les briques sont pivotées en cas de forte chaleur pour éviter la déformation BTC : la condensation est présente sous le plastique, au minimum 7 jours Sur palette plastifiée, vérifier qu'il existe 2 cheminées centrales pour l'évacuation lente de l'humidité • Séchage : Les empilements respectent la résistance des briques, au bas des stocks • Contrôle de qualité des briques (voir interprétation des essais de mise au point) <ul style="list-style-type: none"> Respect des dimensions Résistance mécanique des arêtes Résistance à l'abrasion Résistance à la flexion Résistance à l'eau pour les BTC 		Documentation Fiches Info (CD Rom CRAterre 2002) : S1 – Production 5.2. adobe 5.3. BTC Équipement Tableau papier Feutres de couleur Installation des 2 lignes de production adobe et BTC Échantillons Adobes et BTC produits pendant les essais de mise au point des briques	
Références Bloc de Terre Comprimée, Vol. 1 Manuel de production – CRAterre 1995 CD Rom « Enseignement de la construction en zone tropicale humide » Volume 2 : Fiches techniques, Section S1 : Production et Section S2 : Maçonnerie – CRAterre 2002			