

# BT AGENCEMENT

## FABRICATION

SESSION 2008

Durée : 8 heures  
Coefficient : 6

Aucun document autorisé.

Matériel autorisé :

- calculatrice conformément à la circulaire du N°99-186 du 16/11/1999

Ce sujet comprend :

- descriptif de l'ouvrage: ..... page 2/11
- barème de notation: ..... page 3/11
- processus d'usinage : ..... page 4/11
- nomenclature à plat : ..... page 5/11
- fiche technique : ..... page 6/11
- plan de l'ouvrage : ..... page 7/11

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.  
Le sujet comporte 11 pages, numérotées de 1/11 à 11/11.

BT AGENCEMENT		Session 2008
Fabrication	Durée : 8 heures	Page : 1/11

# AMÉNAGEMENT D'UN CABINET D'OPTIQUE

## **ZONE D'ÉTUDE Composition de l'ouvrage à fabriquer :**

- Réalisation du meuble bas : bloc tiroirs sur glissières à sortie totale stratifié CALVADOS compris une face factice ouverture par prise de main entre les faces.

## **Composition du bloc tiroir :**

Un dessus en mélaminé et chants stratifiés CALVADOS (Rep. A) sur les quatre faces.

Deux panneaux sur les cotés mélaminés et un chant stratifié CALVADOS (Rep. B).

Un panneau intermédiaire en mélaminé et un chant stratifié CALVADOS (Rep. E) en partie avant.

Un panneau arrière en mélaminé et un chant stratifié CALVADOS (Rep. C) sur le dessous.

Un panneau avant en mélaminé et un chant stratifié CALVADOS (Rep. D) sur le dessous (partie basse du bloc).

Une fausse façade de tiroir (Rep. G) vissée sur le panneau avant (Rep. D) et un chant stratifié CALVADOS sur le dessous et un profil poignée aluminium finition argent.

## **Composition du tiroir :**

L'ossature du tiroir sera réalisée en MDF de 16mm qui comprendra (Rep. G) :

Une partie avant.

Une partie arrière.

Deux cotés.

Un fond de 8 mm en MDF.

Une façade de tiroir (Rep. G) vissée sur le panneau avant du tiroir et un chant stratifié CALVADOS sur le dessous, un profil poignée aluminium finition argent.

Le tiroir sera sur glissières à sortie.

## **Pose de l'ouvrage :**

L'ouvrage sera à poser sur un panneau à l'aide de clés de dévêtissement (Rep. I).

La première partie sera vissée sur le fond du bloc et la seconde partie sera vissée et mise de niveau sur un panneau préalablement posé dans l'atelier.

BT AGENCEMENT		Session 2008
Fabrication	Durée : 8 heures	Page : 2/11

# AMÉNAGEMENT D'UN CABINET D'OPTIQUE

## BARÈME :

### Fabrication :

9, 25 Pts

#### **Caisson :**

Débit du panneau contenant :

L'arrière , les cotés, le dessus, le panneau intermédiaire , le panneau avant ,  
les deux façades de tiroirs.

- Collage et affleurage des chants et des cotés 0.5 pt
- Collage et équerrage du caisson 2.75 pts
- Collage et équerrage du caisson 2.5 pts

#### **Tiroir**

- Profilage des différentes pièces du tiroir 1 pt
- Collage et affleurage du chant des deux façades 0.75 pt
- Perçage poignée et fixation façade 0.50 pt
- Tronçonnage des profils alu pour les poignées 1.25 pts

### Assemblage :

7,25 pts

#### **Caisson**

- Pose des glissières 1 pt
- Pose des clés de dévêtissement 0.25 pt
- Assemblage et équerrage de la caisse 1 pt
- Fixation de la contre façade 0.5 pt

#### **Tiroir**

- Collage et équerrage 0.75 pt
- Fixation du fond 0.25 pt
- Fixation de la façade 0.5 pt
- Fixation des profils poignées sur les façades 0.25 pt

#### **Pose des accessoires**

- Coulissage du tiroir dans caisson 1 pt
- Pose des clés de dévêtissement sur le panneau 0.25 pt
- Pose de niveau du bloc tiroir 0.5 pt
- Fonctionnement du tiroir 1 pt

### Aspect général

3 Pts

Total : 20 Pts

BT AGENCEMENT		Session 2008
Fabrication	Durée : 8 heures	Page : 3/11

# AMÉNAGEMENT D'UN CABINET D'OPTIQUE

## Processus d'usinage

### **Caisson :**

- Calibrage des panneaux.
- Usinages des panneaux (lamellos ou tourillons suivant les centres).
- Pose des chants stratifiés.
- Pose des coulisses sur les cotés.
- Assemblage du caisson.
- Pose du stratifié sur les cotés.
- Pose du stratifié sur le dessus.

### **Tiroir :**

- Profilage des différentes pièces du tiroir.
- Usinage et assemblage des côtés
- Usinage de la rainure pour le fond.
- Usinage de la rainure pour la poignée sur les façades avant la pose du stratifié sur les chants de cotés.
- Débit des poignées.
- Collage et affleurage du chant des deux façades.
- Collage et affleurage des deux façades.
- Perçage pour la fixation de la façade.
- Pose de la façade de tiroir.
- Pose des coulisses sur les cotés.
- Fixation des profils poignées sur les façades.

### **Divers :**

### **Caisson :**

- Usinage de la coupe pour les clés de dévêtissement.
- Pose de la clés de dévêtissement.
- Fixation de la contre façade.

### **Pose sur le panneau de l'atelier :**

- Pose de la clé de dévêtissement sur le panneau.
- Pose du caisson sur un panneau.

BT AGENCEMENT		Session 2008
Fabrication	Durée : 8 heures	Page : 4/11

	12	Vis VBA ( pour les coulisses )	acier zingé	Häfele	3,5	17	
	1	Paire de coulisse de tiroir	acier	Häfele	350		
	8	Vis VBA ( pose des façades de tiroir)	acier zingé	Häfele	4	30	
I1	12	Vis VBA ( pose de la clé de dévêtissement)	acier zingé	Häfele	4	30	
J	2	Profil poignée	Alu	Häfele	698		
<b>QUINCAILLERIE</b>							
3	1	Fond	MDF	EGGER	623	348	8
2	2	Coté	MDF	EGGER	360	134	12
1	2	Avant / Arrière	MDF	EGGER	623	134	12
<b>LE TIROIR</b>							
G3	2	Chant stratifié de la façade (chant de dessous)	stratifié	EGGER (surôte)	713	25	
G2	4	Chant stratifié de la façade (chant de coté)	stratifié	EGGER (surôte)	154,5	25	
G1	2	Stratifié de la façade de tiroir (sur l'avant)	stratifié	EGGER (surôte)	710	154,5	
E1	1	Chant du panneau intermédiaire	stratifié	EGGER (surôte)	670	25	
D1	1	Chant du panneau de façade (chant du dessous)	stratifié	EGGER (surôte)	670	25	
C1	1	Chant du fond du bloc (dessous)	stratifié	EGGER (surôte)	710	25	
B3	2	Chant stratifié Coté du bloc (chant avant)	stratifié	EGGER (surôte)	351	25	
B2	2	Chant stratifié Coté du bloc (chant dessous)	stratifié	EGGER (surôte)	441	25	
B1	2	Stratifié Coté du bloc (sur les cotés)	stratifié	EGGER (surôte)	460	372	
A2	1	Chant stratifié du Dessus du bloc (chant avant)	stratifié	EGGER (surôte)	713	25	
A1	1	Stratifié du Dessus du bloc (sur le dessus)	stratifié	EGGER (surôte)	713	460	
<b>STRATIFIÉ POUR LE BLOC TIROIR</b>							
I	2	Clés de dévêtissement	CP	CHUTE	660	100	19
F	22	ou Tourillons	hêtre	Häfele		∅	8
F	22	Lamellos N° 20	hêtre	Häfele			
G	2	Façade de tiroir	MEL Blanc	EGGER	696	143,5	19
E	1	Panneau intermédiaire	MEL Blanc	EGGER	660	392	19
D	1	Panneau de façade (bas)	MEL Blanc	EGGER	660	149	19
C	1	Fond du bloc	MEL Blanc	EGGER	660	341	19
B	2	Coté du bloc	MEL Blanc	EGGER	431	341	19
A	1	Dessus du bloc	MEL Blanc	EGGER	698	449	19
<b>BLOC TIROIR</b>							
<b>Rep.</b>	<b>Nb</b>	<b>Désignation</b>	<b>Matière</b>	<b>Ref.fournisseur</b>	<b>L.</b>	<b>I.</b>	<b>Ep.</b>
		<b>Ens. Ou S / Ens. :</b>					

## **NOMENCLATURE A PLAT**

BT AGENCEMENT	Session 2008
Fabrication	Durée : 8 heures
	Page : 5/11

# AMÉNAGEMENT D'UN CABINET D'OPTIQUE

## Fiche technique

Coulisse de tiroir :

Montage

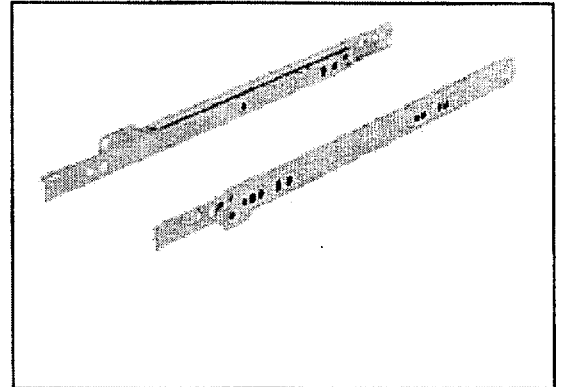
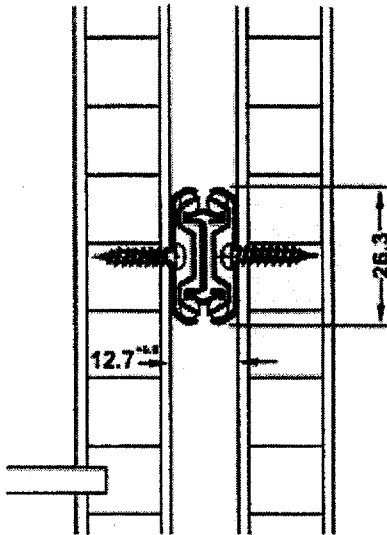
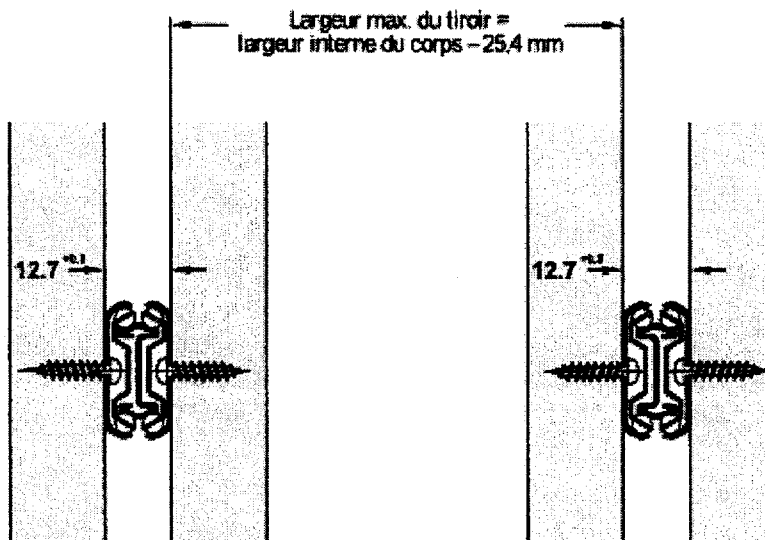
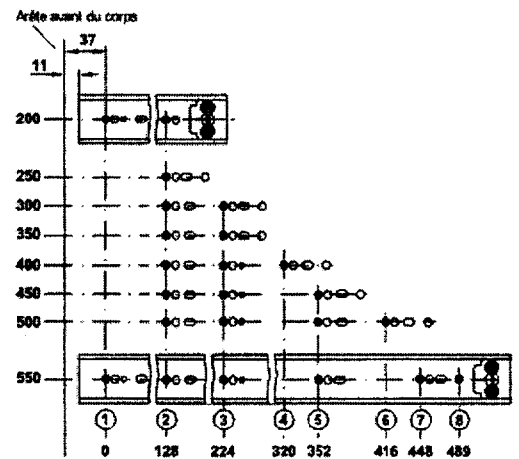


Schéma d'application

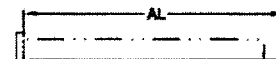


Dimensions de perçage



Capacité de charge

Capacité de charge pour longueur de rail 450 mm et largeur d'extension 450 mm



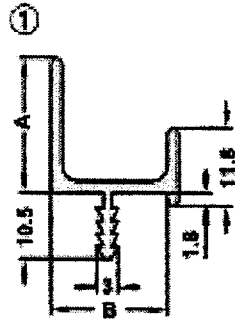
Longueur d'encastrement L, mm	Longueur d'extension AL, mm	Réf.
200	209	422.34.920
250	259	422.34.925
300	308	422.34.930
350	357	422.34.935
400	406	422.34.940
450	456	422.34.945
500	505	422.34.950
550	554	422.34.955

Conditionnement : 1 paire

# AMÉNAGEMENT D'UN CABINET D'OPTIQUE

## Fiche technique

Profil des poignées :



① Poignée profilé : aluminium couleur argent anodisé EB/EV1

A mm	B mm	Longueur mm	Réf.
21	19,5	2500	128.21.902

Conditionnement : 1 pièce

Tourillon :

Chevilles en bois

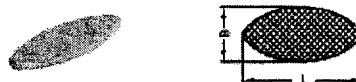


\* Matière : Hêtre  
\* Adaptée à l'alimentation automatique

Ømm	Longueur L mm	Conditionnement kg (pièces env. par kg)	Réf.
5	25	10 (3200)	267.82.026
	30	5 ou 10 (2150)	267.82.125
6	30	5 ou 10 (1800)	267.82.130
	35	5 ou 10 (1520)	267.82.135
	40	5 ou 10 (1325)	267.82.140
	50	5 (1140)	267.82.227
8	30	5 ou 10 (1000)	267.82.230
	35	5 ou 10 (885)	267.82.235
	40	5 ou 10 (780)	267.82.240
	50	5 ou 10 (600)	267.82.250
	60	5 (525)	267.82.260
10	30	10 (630)	267.82.300
	35	10 (530)	267.82.325
	40	10 (450)	267.82.340
	45	10 (365)	267.82.345
	50	10 (280)	267.82.350
	60	10 (225)	267.82.360
12	40	10 (330)	267.82.440
	50	10 (260)	267.82.480
	60	10 (220)	267.82.480
16	120	10 (65)	267.82.612
	155	10 (50)	267.82.615

Lamello :

Lamelles



\* Matière : bois  
\* Epaisseur : 4 mm

Dimension	Pour profondeur de rainure mm	Longueur L mm	Largeur B mm	Réf.
0	8	45	15	267.90.000
10	10	55	18	267.90.010
20	12	63	23	267.90.020
3	16	55	30	267.90.033