

**AMENAGEMENT D'UN COMMERCE DE
CHAUSSURES**

BREVET PROFESSIONNEL

MENUISIER

SESSION 2008

DOSSIER RESSOURCES

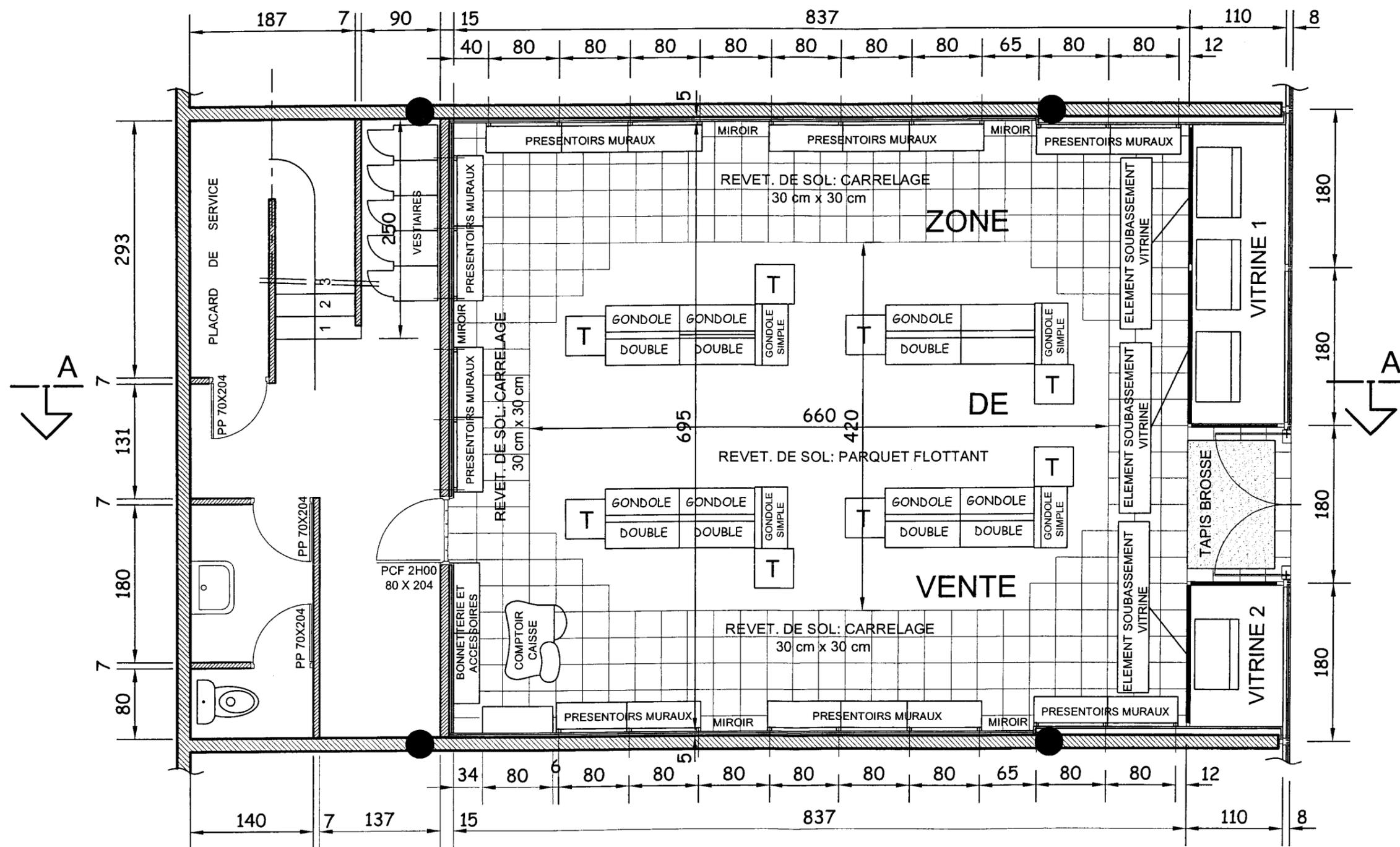
SOMMAIRE	
Thèmes	Pages
Dossier de plans	2 à 8
Descriptif des travaux	9
Documents techniques	10 à 16

Note aux surveillants

Ce dossier est commun aux épreuves : E1 – A1
E1 – B1
E2 – U20

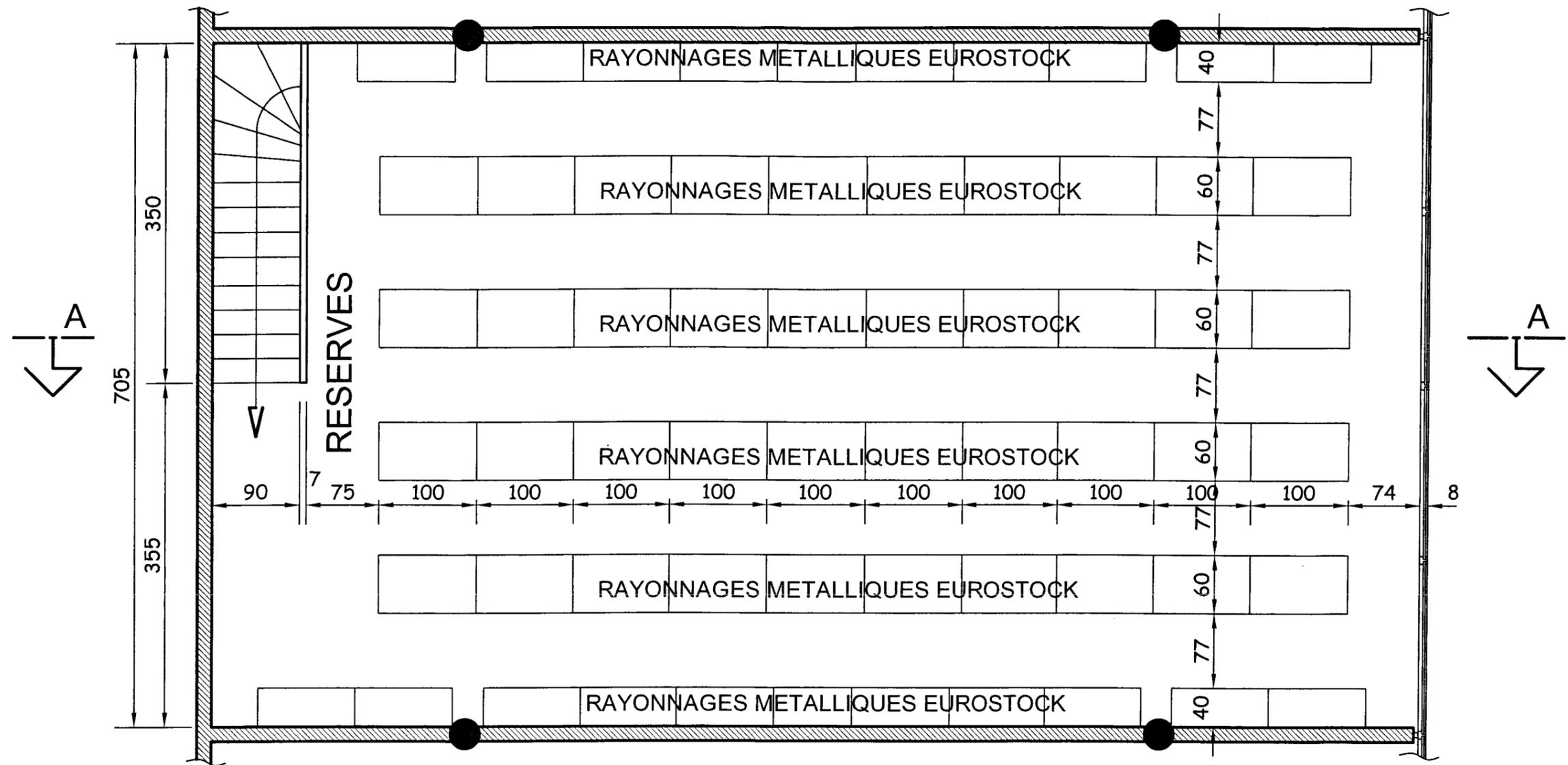
Il sera à récupérer par les surveillants entre les épreuves E1 et E2

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type : DOSSIER RESSOURCES	Page : 1/16



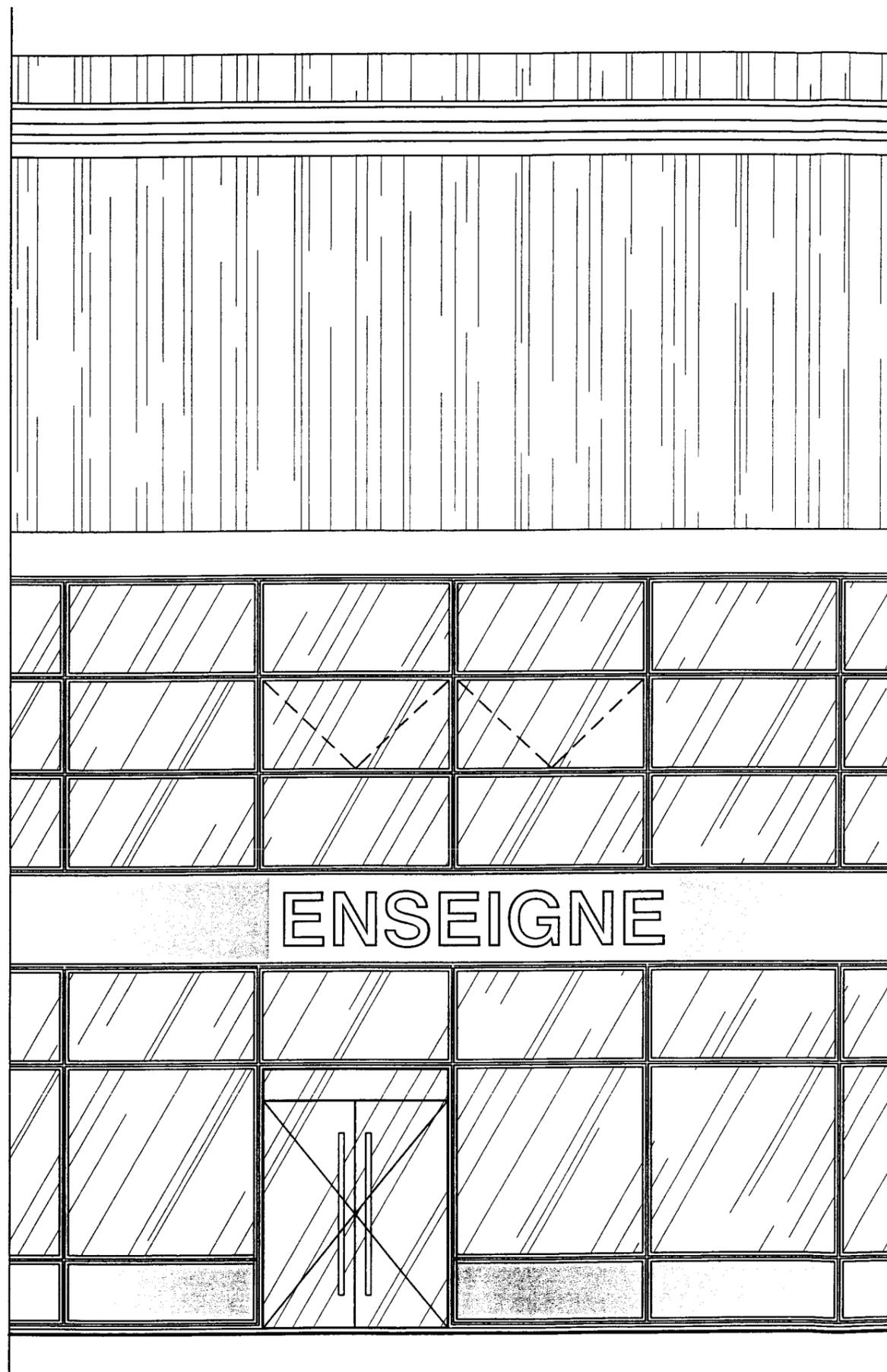
PLAN R.D.C. ECH: 1:50

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité: BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve: E1 - A1- U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type: DOSSIER RESSOURCES	Page: 2/16



PLAN ETAGE ECH: 1:50

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité: BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve: E1 - A1- U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type: DOSSIER RESSOURCES	Page: 3/16



FACADE ECH: 1:50

SUJET NATIONAL

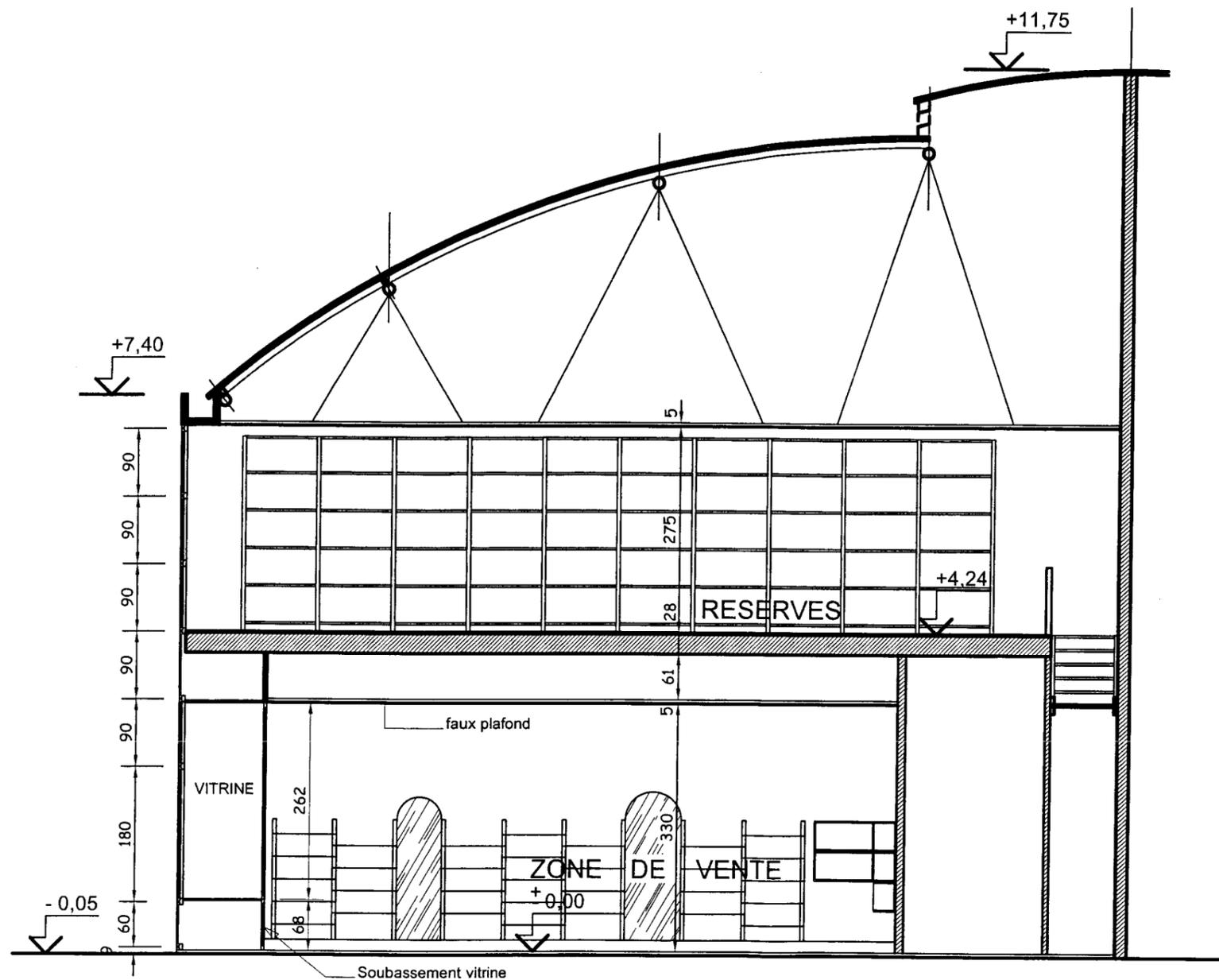
SESSION 2008

Examen et spécialité: BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

Intitulé de l'épreuve: E1 - A1- U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
 E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION
 E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

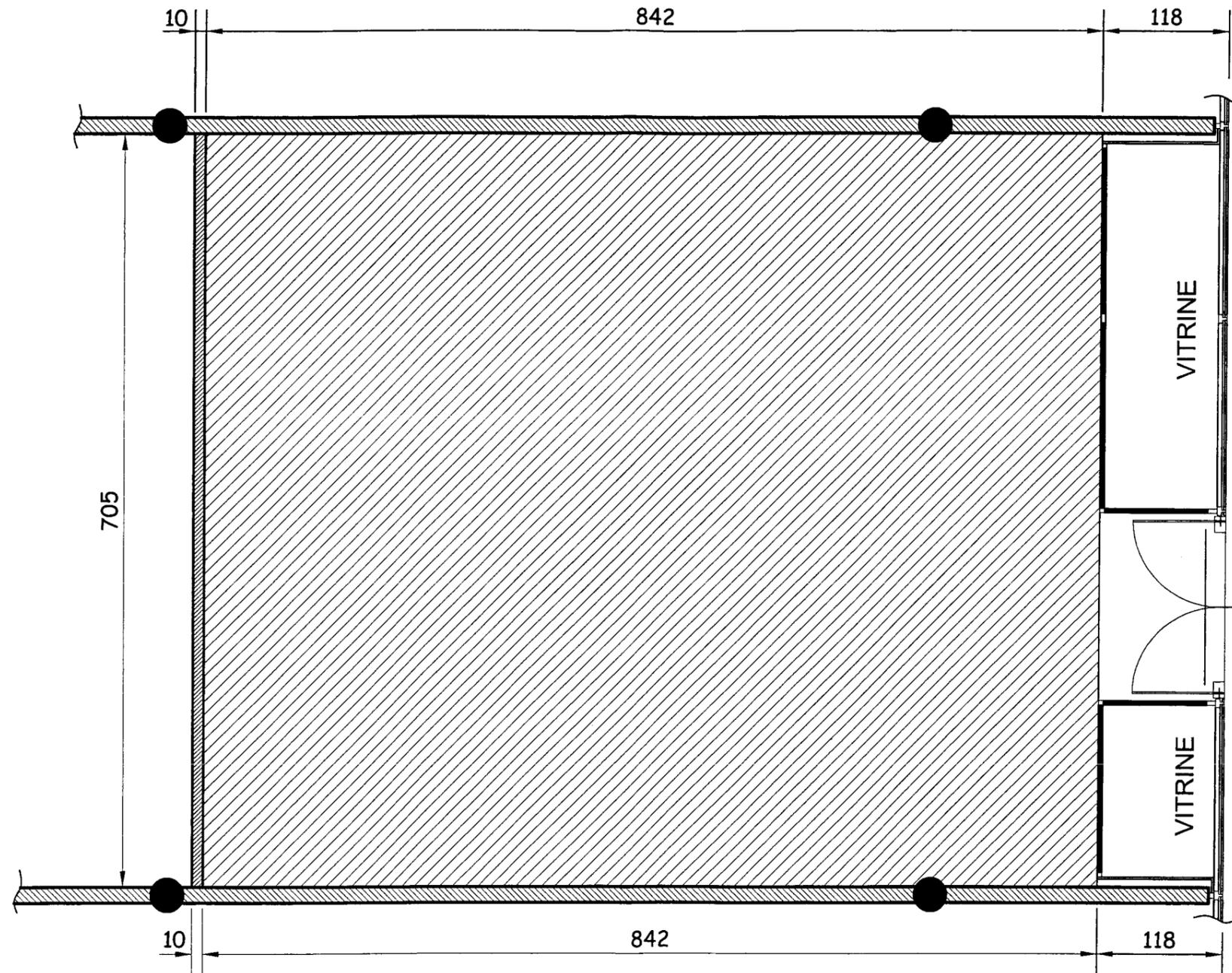
Type: DOSSIER RESSOURCES

Page: 4/16



COUPE LONGITUDINALE AA
ECH: 1:75

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité: BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve: E1 - A1- U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type: DOSSIER RESSOURCES	Page: 5/16



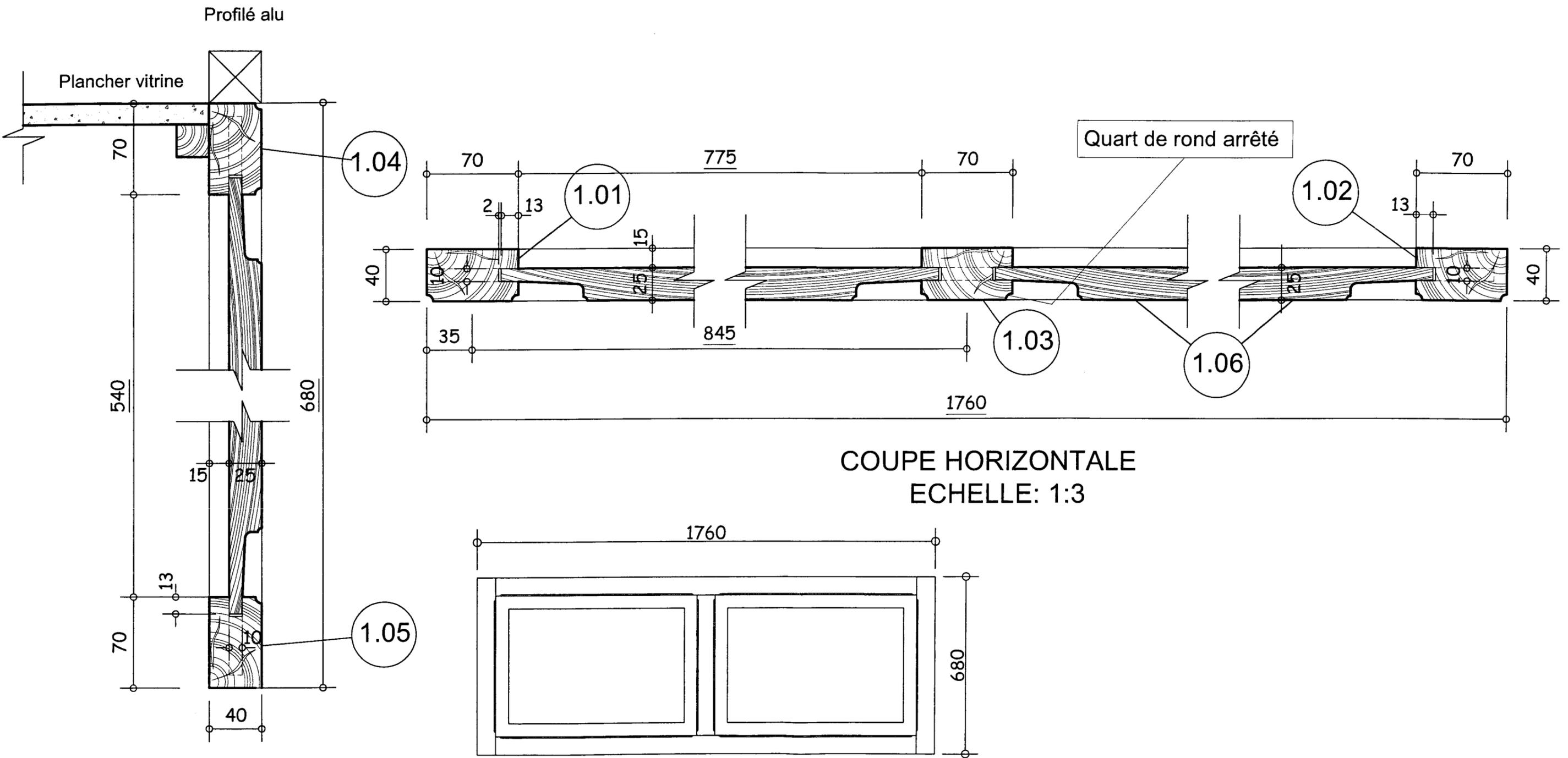
PLAN FAUX-PLAFOND. ECH: 1:50

LEGENDE

 Zone de pose du faux plafond

SUJET NATIONAL	SESSION 2008	
Examen et spécialité: BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER		
Intitulé de l'épreuve: E1 - A1- U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES		
E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION		
E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER		
Type: DOSSIER RESSOURCES		Page: 6/16

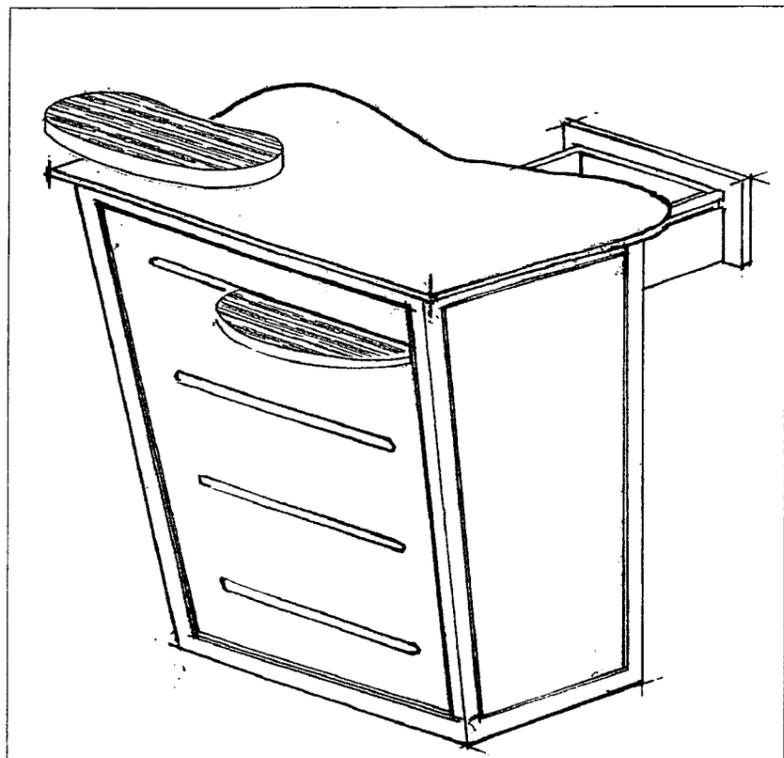
DETAIL D'UN ELEMENT DU SOUBASSEMENT DE VITRINE



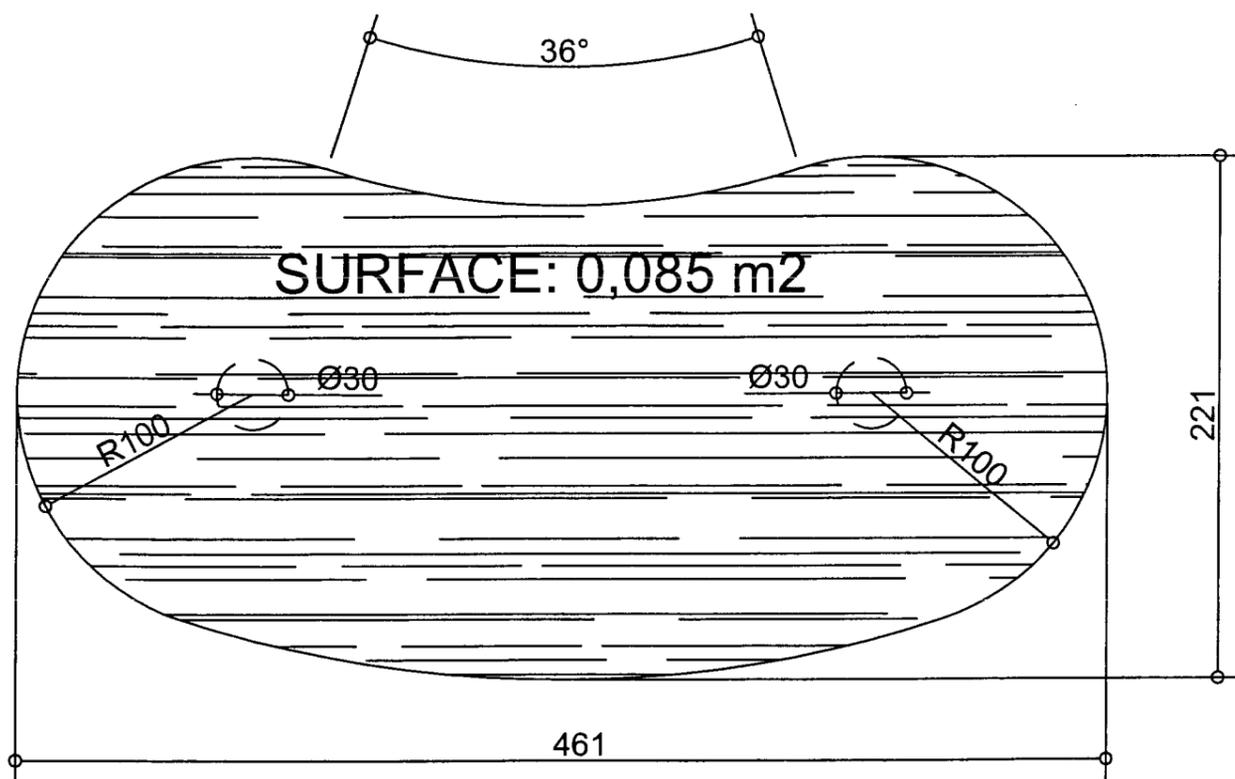
COUPE VERTICALE
ECHELLE: 1:3

VUE DE FACE D'UN ELEMENT
ECHELLE: 1:15

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité: BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve: E1 - A1- U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type: DOSSIER RESSOURCES	Page: 7/16

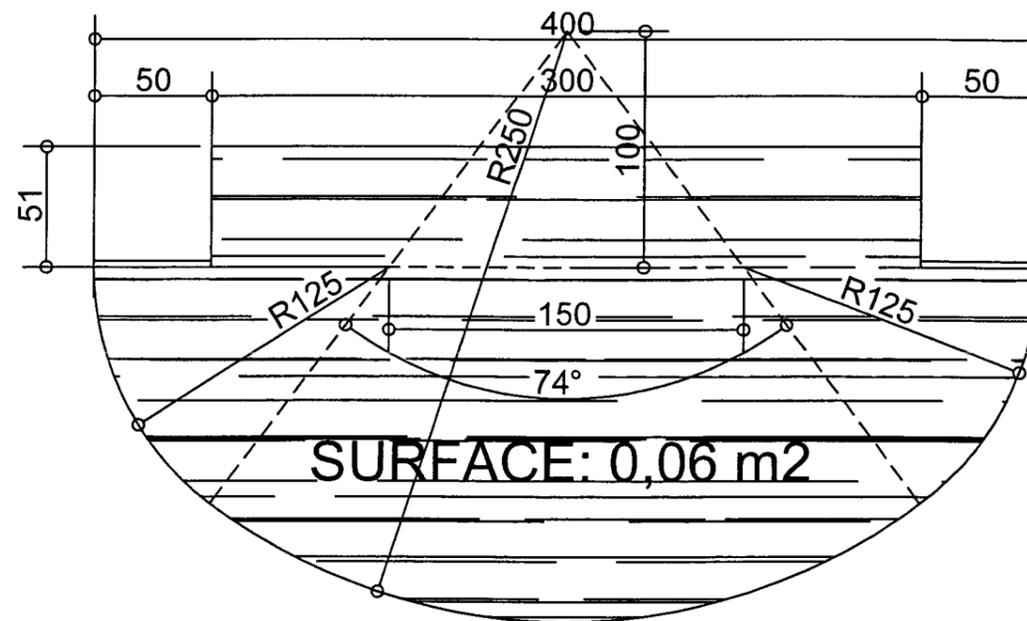


DETAIL SUPPORT ECRAN LECTEUR CB ET REPOSE SAC



VUE DE DESSUS ECH: 1:3

SUPPORT ECRAN ET LECTEUR CB



VUE DE DESSUS ECH: 1:3

REPOSE SAC

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité: BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve: E1 - A1- U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type: DOSSIER RESSOURCES	Page: 8/16

DESCRIPTIF DES TRAVAUX

EXTRAIT DU C.C.T.P.

Préambule :

Tous les matériaux et matériels ainsi que toutes les mises en œuvres devront être conforme aux différents textes législatifs et règles techniques en vigueur au moment de la réalisation des travaux.

Lot n° 1 : Maçonnerie.

Mise en œuvre d'une chape réalisée au mortier de ciment dosée à 250 kg de CP / M3, finition talochée lisse sur les deux niveaux du magasin.

Mise en œuvre d'un revêtement de sol de carrelage 30 x 30 cm, gris pierre de chez DEVRES, dans une partie de la zone de vente.

Réalisation d'une fosse à tapis brosse, par scellement d'une cornière laiton de 20X20.

Lot n° 2 : Plâtrerie, doublage.

Mise en œuvre sur mes murs en aggloméré de béton de la zone de vente uniquement, d'un doublage en plaques de plâtre de chez Lafarge.

Mise en œuvre de cloison double peau, type Prégymétal de chez LAFARGE, cotée 10, pour réalisation de la séparation zone de vente / réserves.

Mise en œuvre de cloison simple peau, type Prégymétal D72/48 de chez LAFARGE, pour réalisation de la distribution de l'arrière boutique, vestiaires, garde corps de l'escalier.

Ces ouvrages, doublage ou cloisons, sont constitués d'une ossature en acier galvanisé, (rails et montants) sur laquelle sont visées des plaques de plâtre BA 13 type Prégyploc pour les pièces courantes, et type Prégydro pour les pièces humides.

Fourniture et pose d'un bloc porte coupe feu 2H00, avec ferme porte, et de 3 blocs portes simples de 70X204 pour l'arrière boutique.

Lot n° 3 : Menuiserie aluminium, miroiterie.

La façade mur rideau est existante.

Vitrines : Fourniture et pose de 2 ensembles de vitrines. Chacune des vitrines est réalisée avec une ossature aluminium blanc RAL 9010 de chez TECHNAL et un remplissage en glace claire feuilletée de 12 mm. La vitrine 1 est équipée de 1 porte d'accès arrière sur pivot, et la vitrine 2 est équipée de 2 portes d'accès arrière sur pivot.

Fourniture et pose de glaces miroir, de 8 mm, dans la présentation.

Lot n° 4 Menuiserie bois

Soubassement des vitrines :

Structure en chêne de 70 X 40mm, panneaux en chêne, réalisé en 3 éléments identiques, reliés entre eux par des lamellos.

Meuble comptoir caisse :

Repose sac : Réalisé en médium de 19 mm d'épaisseur, plaqué d'un stratifié de 8/10^{ème} mm sur les deux faces, assemblé au caisson suivant le détail de fixation.

Support écran et CB : Composé d'une tablette et de 2 supports.

Tablette : en médium de 19 mm d'épaisseur plaqué d'un stratifié de 8/10^{ème} mm, sur les deux faces, et assemblée aux supports à l'aide de tourillons.

Support : Cylindre bois Ø 30 mm, hauteur 30 mm, vissés au plateau de caisse.

Vitrines :

Sol : Panneaux en mélaminé blanc de 16 mm d'épaisseur.

Plafond : Panneaux en mélaminé blanc de 16 mm d'épaisseur.

Retombé de plafond : Ossature acier galvanisé (rails et montants) sur laquelle sont visées des plaques de plâtre BA 13 type Prégyploc, coté zone de vente uniquement.

Faux plafond :

Fourniture et pose d'un faux plafond suspendu en dalles à ossature apparentes de chez OWA, dimensions des dalles 1200 X 600, coloris blanc.

Mobilier de présentation.

Pose sans fourniture :

Vitrines : Crémaillères alu SOFADI autoporteuses, vérins, consoles alu SOFADI, cavaliers plastiques SOFADI, tablettes glace trempée de 800X500, et 800X400.

Présentoirs muraux : Crémaillères alu SOFADI M20 fixées au mur par vis et chevilles, consoles alu SOFADI, cavaliers plastiques SOFADI, tablettes glace trempée de 830X300.

Parquet :

Fourniture et pose d'un parquet flottant de chez Berry floor, dimensions des lames 1292 X 192, ép.6mm, Conditionnement : 11 lames, soit 2,7287 m2, avec sous couche SIS de 3 mm, rouleau de 10 m2. Type de pose : coupe perdue.

Une cornière en laiton fera la jonction entre le parquet et le carrelage. Conditionnement en barre de 1,50m de longueur.

Escalier :

Fourniture et pose d'un escalier bois, d'essence à définir, composé de marches, contremarches, limon, poteaux et rampe. Nombre de marches : 23

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type : DOSSIER RESSOURCES	Page : 9/16

LISTE ET DUREES ESTIMATIVES DES TACHES POUR LA POSE DU PLAFOND SUSPENDU

Repères des tâches	Nature des tâches	Quantité	Durée estimation
A	Pose profils porteurs	93 ml	3/100 / ml
B	Pose des dalles		4/100 / m ²
C	Pose des épingles (maintien dalles)		2/100 / dalle
D	Pose cornières de rives		20/100 / long
E	Pose suspentes	77 U	48/100 / 10U
F	Pose entretoises	72 U	33/100 / 10U
G	Réglages suspentes		32/100 / 10U

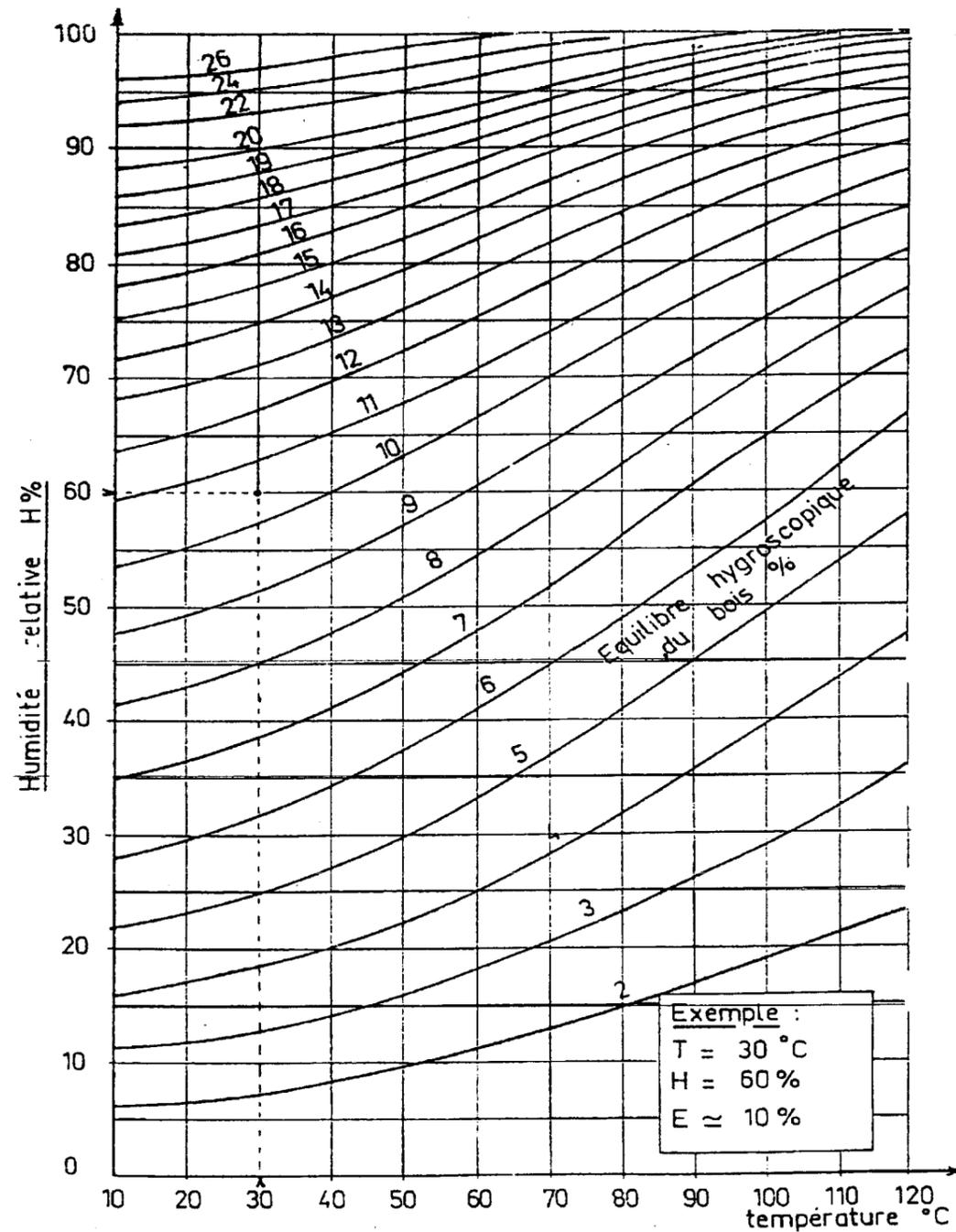
Les vitesses de coupe des différentes familles d'outils	
Les outils de toupie	
Les outils monoblocs	50 à 60 m/s
Les outils à pastilles brasées en acier allié	50 à 60m/s
Les outils à pastilles brasées au carbure	60 à 80m/s
Les outils à fixation mécanique , fers affûtables	40 à 50 m/s
Les outils à fixation mécanique , pastilles jetables	50 à 60m/s

SUJET NATIONAL	SESSION 2008
Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	
Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	
Type : DOSSIER RESSOURCES	Page : 10 / 16

Document T3 : COURBE D'EQUILIBRE HYDROSCOPIQUE

FICHE TECHNIQUE

Coefficients de recontractibilité du bois (nervosité)



Coefficients de recontractibilité de quelques essences courantes :

La nervosité : variations dimensionnelles du bois lorsque son taux d'humidité varie de 1 %.

- bois peu nerveux : < 0.35 %
- bois moyennement nerveux de 0.35 % à 0.55 %
- bois nerveux : > 0.55 %

Voir tableau ci-dessous

COEFFICIENTS DE RETRACTIBILITE ET NERVOSITE DE QUELQUES ESSENCES COURANTES (en % pour une variation de 1% d'humidité)

NERVOSITE NATURELLE	ESSENCES	RADIAL	TANGENTIEL
BOIS PEU NERVEUX	ÉBÈNE NOIR NOYER AULNE POIRIER ACAJOU D'AFRIQUE ANGÉLIQUE (Guyane) MERBAU DOUSSIÉ (Afrique) TECK (Sud-Est asiatique) (très peu nerveux)	0.03 0.09 0.10 0.12 0.16	0.06 0.14 0.20 0.20 0.18
BOIS MOYENNEMENT NERVEUX	OKOUMÉ ÉPICÉA DU JURA CHATAIGNIER HÊTRE (doux) SAPIN DES VOSGES BOULEAU PIN SYLVESTRE CHÈNE DE BOURGOGNE PIN D'OREGEON AFRORMOSIA (Afrique) IROKO (Afrique) KOTIBÉ (Afrique) MAKORÉ (Afrique) MOVINGUI (Afrique) PIN MARITIME PIN SYLVESTRE	0.13 0.12 0.12 0.13 0.12 0.17 0.18 0.16 0.18	0.24 0.26 0.25 0.25 0.29 0.27 0.30 0.32 0.31
BOIS NERVEUX	MOABI (Afrique) WENGÉ (Afrique)		
BOIS TRES NERVEUX	FRÈNE PITCHPIN ORMÉ (champêtre) CHARME HÊTRE PYRÉNÉES	0.20 0.20 0.20 0.22 0.23	0.30 0.37 0.37 0.35 0.43
BOIS EXTREMEMENT NERVEUX	ABALÉ AZOBÉ PALÉTUVIER	0.41 0.28 0.35	0.30 0.42 0.55

SUJET NATIONAL

SESSION 2008

Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
 E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION
 E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

Type : DOSSIER RESSOURCES

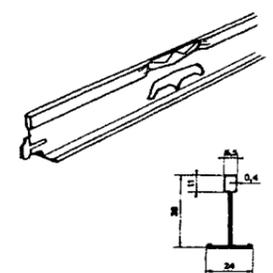
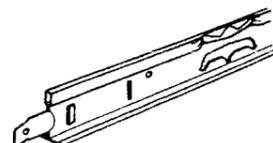
Page : 11 / 16

Designation	Référence	Code	Long. m	Par emballage			Unité de facturation	Prix H.T. F	Prix H.T. €
				Nombre pièces	Quantité m	Poids kg			

OSSATURE APPARENTE

PROFILÉS 4/10°

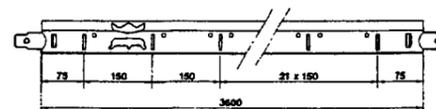
Designation	Référence	Code	Long. m	Par emballage			Unité de facturation	Prix H.T. F	Prix H.T. €
				Nombre pièces	Quantité m	Poids kg			
Blanc neige	PORTEUR	6020	102401360	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6024 6022 6021	102401120 102401060 102401030	1,20 0,60 0,30	60 60 60	72 36 18	26,7 13,4 6,8	le m	
Anodisé	PORTEUR	6060	102402360	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6064 6062	102402120 102402060	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Noir	PORTEUR	6070	102403360	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6074 6072	102403120 102403060	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Ivoire RAL 1015	PORTEUR	6010	102408036	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6014 6012	102408034 102408032	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Gris RAL 7035	PORTEUR	6040	102408006	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6044 6042	102408004 102408002	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Rouge	PORTEUR	6310	102408056	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6314 6312	102408054 102408052	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Bleu	PORTEUR	6320	102408066	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6324 6322	102408064 102408062	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Vert	PORTEUR	6340	102408076	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6344 6342	102408074 102408072	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Jaune	PORTEUR	6350	102408086	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6354 6352	102408084 102408082	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Alu RAL 9006	PORTEUR	6090	102408426	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6094 6092	102408424 102408422	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Marron* RAL 8014	PORTEUR		102408106	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE		102408104 102408102	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Chrome*	PORTEUR	6200	102406106	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6204 6202	102406104 102406102	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	
Gold*	PORTEUR	6300	102406906	3,60	20	72	28	le m	
	ENTRETOISE	6304 6302	102406904 102406902	1,20 0,60	60 60	72 36	26,7 13,4	le m	



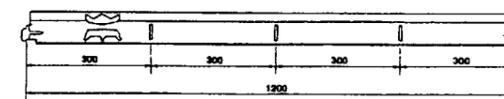
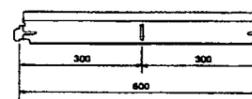
PV essais de résistance au feu "plafond-structure" sur demande

PORTEURS ET ENTRETOISES - Positionnement des lumières

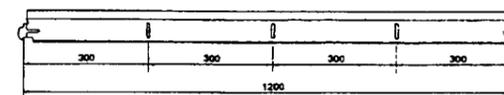
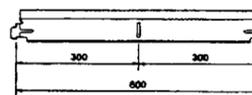
PORTEUR



ENTRETOISES



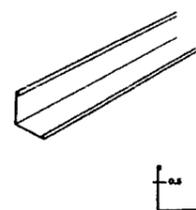
ENTRETOISES RE



Designation	Référence	Code	Long. m	Par emballage			Unité de facturation	Prix H.T. F	Prix H.T. €
				Nombre pièces	Quantité m	Poids kg			

PROFILÉS DE RIVE

Designation	Référence	Code	Long. m	Par emballage			Unité de facturation	Prix H.T. F	Prix H.T. €
				Nombre pièces	Quantité m	Poids kg			
L									
Blanc neige	19 x 19	6419	106506419	3,66	25	91,5	14,7		
Blanc neige	19 x 24	6412	106506412	3,66	25	91,5	16,5		
Blanc neige	24 x 24	6402	106506402	3,66	25	91,5	17,9		
Blanc neige	24 x 32	6424	106506124	3,66	25	91,5	22,2		
Anodisé									
Noir	24 x 24	6407	106510907	3,66	25	91,5	17,9		
Gris RAL 7035	24 x 24	6404	106516404	3,66	25	91,5	17,9		
Marron RAL 8014	19 x 24		106526395	3,66	25	91,5	16,5		
Ivoire	19 x 24	6401	106516401	3,66	25	91,5	16,5	le m	
Alu* RAL 9006	19 x 24	6409	106526481	3,66	25	91,5	16,5		
Chrome*	19 x 24	6413	106516413	3,66	20	73,2	13,2		
Gold*	19 x 24	6414	106516414	3,66	25	91,5	16,5		
Rouge*	19 x 24	6415	106516415	3,66	25	91,5	16,5		
Bleu*	19 x 24	6416	106516416	3,66	25	91,5	16,5		
Vert*	19 x 24	6417	106516417	3,66	25	91,5	16,5		
Jaune*	19 x 24	6418	106516419	3,66	25	91,5	16,5		
Galvanisé	24 x 32	6425	106516425	3,66	25	91,5	22,2		



SUJET NATIONAL

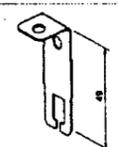
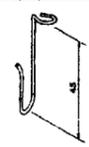
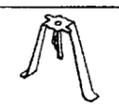
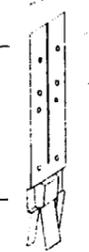
SESSION 2008

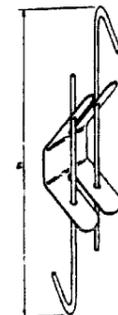
Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

Intitulé de l'épreuve : E1 - A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
E1 - B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION
E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

Type : DOSSIER RESSOURCES

Page : 12 / 16

	Désignation	Référence	Code	Long. m	Par emballage			Unité de factu- ration	Prix H.T. F	Prix H.T. €
					Nombre pièces	Quantité m	Poids kg			
	ATTACHE DE SUSPENTE	17 117	110207017 110207018		100 2000		1,2 24	le cent		
	ATTACHE DE SUSPENTE RAPIDE pour tige lisse ø 4	3013	106803013		100		4	le cent		
	ATTACHE DE SUSPENTE DIRECTE	11	130501011		1		0,04	la pièce		
	CROCHET	50017	110207060		250		1,5	le cent		
	CLIP D'ENTRETOISE	3012	107001900		1		0,02	la pièce		
	EMBOUT D'ENTRETOISE	3010	107001910		1		0,01	la pièce		
	CAVALIER pour px ép. 6 pour px ép. 15 pour px ép. 25	3006 3015 3025	110207306 110207315 110207325		100 100 100		0,4 0,4 0,6	le cent		
	CAVALIER ARAIGNÉE	3115	110207400		100		0,43	le cent		
	CLIPTOUT 35 pour profilé T 24 et 35 pour panneaux ép. 4 à 80		110207300		500		7,4	la pièce		
	ÉPINGLE	3100	110207390		100		2,5	le cent		

	Désignation	Référence	Code	Long. m	Par emballage			Unité de factu- ration	Prix H.T. F	Prix H.T. €
					Nombre pièces	Quantité m	Poids kg			
	RESSORT DE SUSPENTE RAPIDE Acier Inox*		110210210 110210212		100 100		1,1 1,1	le cent		
	TIGE LISSE A CROCHET long : 550 1000 1500 3000 Inox, nous consulter		110210230 110210240 110210250 110210260		100 100 100 100	55 100 150 300	5,5 10 15 30	le cent		
	TIGE LISSE ACIER long : 3000 Inox, nous consulter		110210225		100	300	30	le cent		
	SUSPENTE RAPIDE RÉGLABLE ACIER Comprenant : - 1 ressort - 2 tiges lisses à crochet h. 120 à 190 180 à 300 300 à 600 600 à 1000 Charge maxi 80 kg		110210300 110210310 110210320 110210323		100 100 100 100		3,9 5 7,2 11,8	le cent		

Ressort inox*, plus-value = 26,00 F le cent

SUJET NATIONAL

SESSION 2008

Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION
E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

Type : DOSSIER RESSOURCES

Page : 13 / 16


IRABOIS
 INSTITUT DE RECHERCHES APPLIQUÉES AU BOIS

PARQUETS

 ABRÉVIATIONS
 CONVENTION-
 NELLES
 DES MACHINES
 DES
 OPÉRATIONS

MACHINES			OPÉRATIONS		
SR	Scies à ruban		SR	Sciage au ruban	scr
SC	Scies circulaires	à tronçonner	SCT	Tronçonnage	tro
		à déligner	SCD	Délinage	del
		à panneaux radiale	SCP SCR	Mise à longueur	mâl
DE	Dégauçisseuses	à une face	DE	Dégauçissage	deg
		à deux faces	DEV		
RA	Raboteuses	à une face	RA	Rabotage	rab
		à plusieurs faces	RAV		
MO	Mortaiseuses	à meche	MOM	Mortaisage	mor
		à couteaux	MOV		
		à chaîne	MOC		
		à position numérique	MOPN		
TE	Tenonneuses	à outils ouverts	TEO	Tenonnage	ten
		à outils fermés	TEF		
		doubles	TED		
		à commande numérique	TECN		
TO	Toupies	à arbre vertical	TOV	Profilage	pro
		à arbre inclinable	TOI	Rainurage	rai
		à commande numérique	TOCN	Feuilurage	feu
PE	Perceuses	à broche unique	PE	Perçage	per
		multi-broches	PEM		
DF	Défonceuses	à table	DFT	Défonçage	del
		à chariot	DFC		
		à commande numérique	DFCN		
PO	Ponceuses	à cylindre	POC	Ponçage	pon
		à bande étroite	POE		
		à bande large	POL		
		à disque (lapidaire)	POD		
CD	Cadreuses	Semi-verticale	CDSV	Assemblage	ass
		Volumique	CDVL		
		à position numérique	CDCN		
Q4	Multi-operatrices	4 faces mouluriere	Q4M	Corroyage	cor
		4 faces mouluriere		Profilage	pro
		à commande numérique	Q4CN		

Définition :

Parquet :

Elément de revêtement, porteur ou non, dont le parement est en bois et permet plusieurs rénovations. Il peut être fixé rigidement (cloué, collé ou par clips), ou laissé flottant, et peut apporter un complément d'isolation phonique. On distingue 3 grandes familles de parquets :

- Parquet en bois massif :
 - lames à parquets en bois massif
 - parquets mosaïques
- parquets contrecollés
- autres parquets à coller :
 - parquets en bois de bout
 - lamelles sur chant

Lame à parquet en bois massif :

Elément de bois manufacturé, à parement lisse, d'épaisseur régulière et de profil constant, destiné, par assemblage avec d'autres éléments semblables, à constituer un parquet.

Parquet mosaïque :

Ensemble composé de lamelles de bois massif de forme parallépipédique sans aucun autre usinage, juxtaposées rive contre rive de façon à constituer un carré.

Parquet contrecollé :

Ensemble composé d'éléments de parement juxtaposés et collés sur un support lui-même constitué d'un ou plusieurs éléments en bois ou en panneaux dérivés du bois (contreplaqué, particules, MDF, etc). Le parquet contrecollé se présente sous forme soit de panneaux, soit de lames.

Parquet en bois de bout :

Les parquets en bois de bout sont constitués d'éléments parallépipédiques dont le parement est en bois de bout. Ils ont généralement les chants à plats. Ils sont fixés par collage.

Parquet à lamelles sur chant :

Les éléments de parquet à lamelles sur chant sont de forme parallépipédique sans aucun autre usinage. Ils sont fixés par collage.

Classement d'usage :

En France, le classement d'usage des revêtements de sol est donné par le classement UPEC, établi sous le contrôle du CSTB. Ce classement est défini en fonction de l'intensité du passage et de la nature de l'activité. Il intègre la sévérité d'usage en matière :

- d'usure (U)
- de poinçonnement statique ou dynamique (P)
- de présence d'eau accidentelle ou régulière (E)
- d'attaques de produits chimiques (C)

Le cahier 2999 du CSTB indique pour chaque type de locaux le classement UPEC nécessaire pour le revêtement de sol.

Depuis 1996, la norme NF EN 685 identifie également des classes de destination des revêtements de sols. Elle définit des domaines d'utilisation affectés d'un niveau d'usage. Les classes sont identifiées par un nombre et/ou un symbole.

Le chiffre des dizaines correspond à la nature du local :

- 2 : domestique
- 3 : commercial
- 4 : industriel

Le chiffre des unités correspond à l'intensité du trafic :

- 1 : modéré
- 2 : général
- 3 : élevé

Chaque classement est nécessaire car les critères définis ne sont pas tous identiques (nature et qualité de finition, présence d'eau, etc.).

Caractéristiques et dimensionnement :

Techniques de pose :

Selon sa nature, un parquet peut être posé de différentes manières :

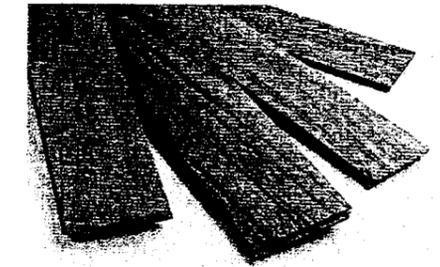
- pose clouée sur lambourdes ou solives fixes
- pose clouée sur des lambourdes flottantes
- pose clouée sur support continu (sans lambourde)
- pose collée sur support continu
- pose flottante sur support continu

La pose clouée doit être conforme au DTU 51.1, la pose collée conforme au DTU 51.2 et la pose flottante conforme au DTU 51.11.

Décor normalisés :

Différents décors sont réalisables, en fonction du type de parquet :

- à l'anglaise à coupe perdue : les lames sont disposées parallèlement, la jonction en bout est aléatoire
- à l'anglaise à joints sur lambourdes : les lames sont disposées parallèlement, la jonction en bout se fait sur les lambourdes
- à l'anglaise à coupe de pierre : les lames sont disposées parallèlement, la jonction en bout se fait de façon régulière alternativement
- à bâtons rompus : les lames sont disposées perpendiculairement entre elles, suivant un angle de 45° par rapport aux directions des parois ou des lambourdes
- en point de Hongrie : les lames sont coupées en bout suivant un angle de 45° ou 60° et formant des travées parallèles entre elles



Dimensions (en mm) :

Selon le type de parquet, les dimensions courantes sont différentes :

Type de parquet	Epaisseur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)
lames à parquets en bois massif à clouer :			
• en chêne	16 à 23	> 40	> 250
• en châtaignier	16 à 23	de 5 en 5	> 250
• en pin maritime	23	50 à 80	> 400
• en sapin/épicéa	16 à 23	40 à 140	> 2000
• en hêtre	16 à 23	50 à 70	
lames à parquets en bois massif à coller			
• collage seul	9 à 11	< 75	< 400
	13 à 15	< 80	< 600
• collage/clouage	6 à 10	< 180	< 900
parquets mosaïques	6 à 8	< 25	< 125
	8 à 10	< 25	< 150
parquets à coller en éléments autres que mosaïques :			
• en lames	6 à 10	< 50	< 350
• en panneaux	cf. fab.	cf. fab.	cf. fab.

SUJET NATIONAL

SESSION 2008

Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

 Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
 E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION
 E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

Type : DOSSIER RESSOURCES

Page : 14 / 16

photo

Description



BOS1220/1KG - BOSTIK 1220 EN 1 KG

Unité Prix TTC

colle contact pour matières plastiques (pvc, pvc plastifié, abs, méthacrylate, polyester) sur elles même, entre elles et sur métaux, tissus, bois, verre et caoutchouc. réparation de liner pvc (même sous l'eau). avantages : séchage rapide, transparente, polyvalente et prise immédiate. s'applique au pinceau ou à la spatule crantée en couche régulière sur chaque face à assembler. laisser sécher 5min environ puis mettre les surfaces encollées en contact en exerçant une forte pression pendant quelques secondes (prise immédiate). résistance optimale après 48h environ

POT 28.75 EUR

Consommation

1kg / 10 m²



BOS1400/125ML - BOSTIK NEOPRENE 1400 ETUI 125 ML

Unité Prix TTC

colle contact à durcisseur incorporé pour caoutchoucs, métaux, cuirs, bois, mousses polyester et pu, stratifiés... prise immédiate, séchage rapide. appliquer au pinceau ou à la spatule crantée en une couche régulière sur chaque face à assembler. laisser sécher 15 à 20min puis mettre en contact les surfaces encollées en exerçant une forte pression pendant quelques secondes (15 à 20).

TUB 4.45 EUR

Consommation

1 Litre / 8 m²

AGOPLAC DI

colle contact à froid pour caoutchouc, cuir, bois, mousses souples, polyester et pu... pour le placage de stratifiés, de semelles ou lisses pour cloisons alvéolaires... ne convient pas au collage de polystyrène expansé ni de pvc plastifié. s'applique au pinceau ou à la spatule. encoller les surfaces à assembler attendre 10 à 20min puis mettre en contact.



Références

Unité Prix TTC Qte Cde.

BOSAGO/1L - AGOPLAC DI LIQUIDE 1 L

BID 16.45 EUR

Consommation

BOSAGO/5L - AGOPLAC DI LIQUIDE 5 L

BID 71.05 EUR

1 Litre / 8 m²

NOVAFLEX 1099 LIQUIDE

Colle contact prête à l'emploi servant à coller la plupart des matériaux (caoutchoucs, stratifiés, cuir, bois, métaux, pvc non plastifiés...). Appliquer au pinceau à la spatule dentelée ou au pistolet en une couche fine et régulière sur chaque surface à assembler. Laisser sécher 10 à 20 min puis mettre en contact en pressant fortement pendant quelques secondes.



Références

Unité Prix TTC

BOSNOVA1099/25KG - NOVAFLEX 1099 25 KG

BID 267.50 EUR

Consommation

BOSNOVA1099/5L - NOVAFLEX 1099 5 L

BID 43.25 EUR

1kg / 10 m²

BOSNOVA1099/750ML - NOVAFLEX 1099 750 ML

UN 10.05 EUR

Consommation

BOSNOVA1099P/25KG - NOVAFLEX 1099P 25 Kg

BID 232.50 EUR

1 Litre / 8 m²

SUJET NATIONAL

SESSION 2008

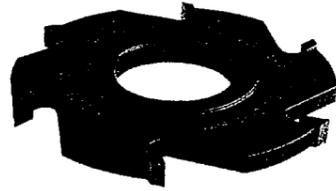
Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION
E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

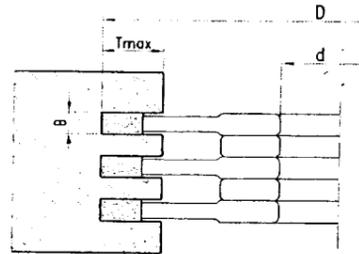
Type : DOSSIER RESSOURCES

Page : 15 / 16

006

Grooving cutter
Fraise à rainer


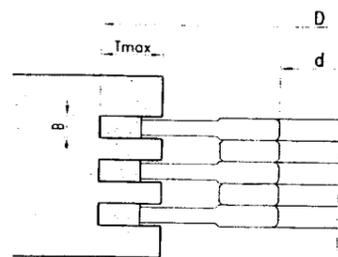
D	B	d	Z	Tmax.	n min - n max	HW	HS
						Ref.	Ref.
140	4	30/50	6	32	5500-9500	006.100	006.200
	5	30/50	6	32	5500-9500	006.101	006.201
	6	30/50	6	32	5500-9500	006.102	006.202
	7	30/50	6	32	5500-9500	006.103	006.203
	8	30/50	6	32	5500-9500	006.104	006.204
	10	30/50	6	32	5500-9500	006.105	006.205
	12	30/50	6	32	5500-9500	006.106	006.206
	14	30/50	6	32	5500-9500	006.107	006.207
	16	30/50	6	32	5500-9500	006.108	006.208
	18	30/50	6	32	5500-9500	006.109	006.209
20	30/50	6	32	5500-9500	006.110	006.210	



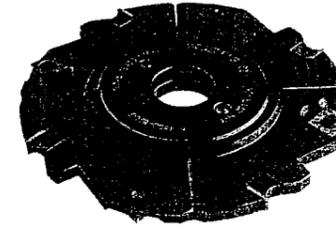
042

Grooving cutter
Fraise à rainer


D	B	d	Z	Tmax.	n min - n max	HW
						Ref.
150	4	30/50	12	37	5200-8900	042.301
	5	30/50	12	37	5200-8900	042.303
	6	30/50	12	37	5200-8900	042.304
	7	30/50	12	37	5200-8900	042.305
	8	30/50	12	37	5200-8900	042.306
	9	30/50	12	37	5200-8900	042.307
	10	30/50	12	37	5200-8900	042.308



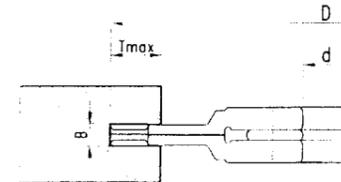
546

Adjustable thickness grooving cutterhead
Porte-outils à rainer extensibles


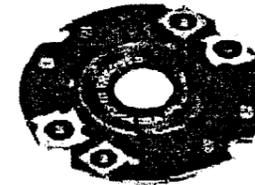
D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	HW
							Ref.
160	8-15	30/50	4	4	32	4800-8300	546.101
	12,6-24	30/50	4	4	32	4800-8300	546.151

Spare parts • Pièces de rechange

	Dim.	B	Ref.
Knife • <i>Plaque</i>	7,5x12x1,5	8-15	750.097
	12x12x1,5	12,6-24	754.102
Clamping wedge • <i>Cale</i>		8-15	707.002.06
		12,6-24	707.002.10
Screw • <i>Vis</i> (DIN915)	M5x12	8-15	705.523
	M8x16	12,6-24	705.542
Spur • <i>Araseurs</i>	14x14x2		750.111
Screw • <i>Vis</i> (DIN963)	M5x6	8-15	705.424
	M5x8	12,6-24	705.422
T Wrench • <i>Cle en T</i>	SW2.5 (M5)		706.102
	SW4 (M8)		706.104
Spacers set • <i>Jeu de bagues</i>		8-15	703.039
		12,6-24	703.040



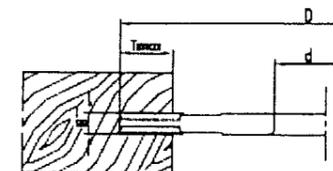
551

Grooving cutterhead
Porte-outil à rainer


D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	HW
							Ref.
120	4	20/30	4	4	27	6400-11100	551.091
	5	20/30	4	4	27	6400-11100	551.092
	6	20/30	4	4	27	6400-11100	551.093
140	4	30/50	4	4	32	5500-9500	551.101
	5	30/50	4	4	32	5500-9500	551.102
	6	30/50	4	4	32	5500-9500	551.103

Spare parts • Pièces de rechange

	Dim.	B	Ref.
Knife • <i>Plaque</i>	18x18x1,55	4	766.101
	18x18x2,45	5	766.102
	18x18x2,95	6	766.103
Nut • <i>Écrou</i>	11,9x1,7	4	709.129
	11,9x2,2	5/6	709.127
Spur • <i>Araseur</i>	14x14x1,2	4/5/6	750.113
Nut • <i>Écrou</i>	9,9x1,5	4/5/6	709.128
Screw • <i>Vis</i>	M4x3,2	4	705.313
	M4x4,2	5/6	705.314
Torx wrench • <i>Clé torx</i>	T9		706.301



SUJET NATIONAL

SESSION 2008

Examen et spécialité : BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

 Intitulé de l'épreuve : E1 – A1 U11 ETUDE D'OUVRAGE ET CHOIX DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES
 E1 – B1 U12 REALISATION DE PLANS D'EXECUTION
 E2 U20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

Type : DOSSIER RESSOURCES

Page : 16 / 16