

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL T.M.A

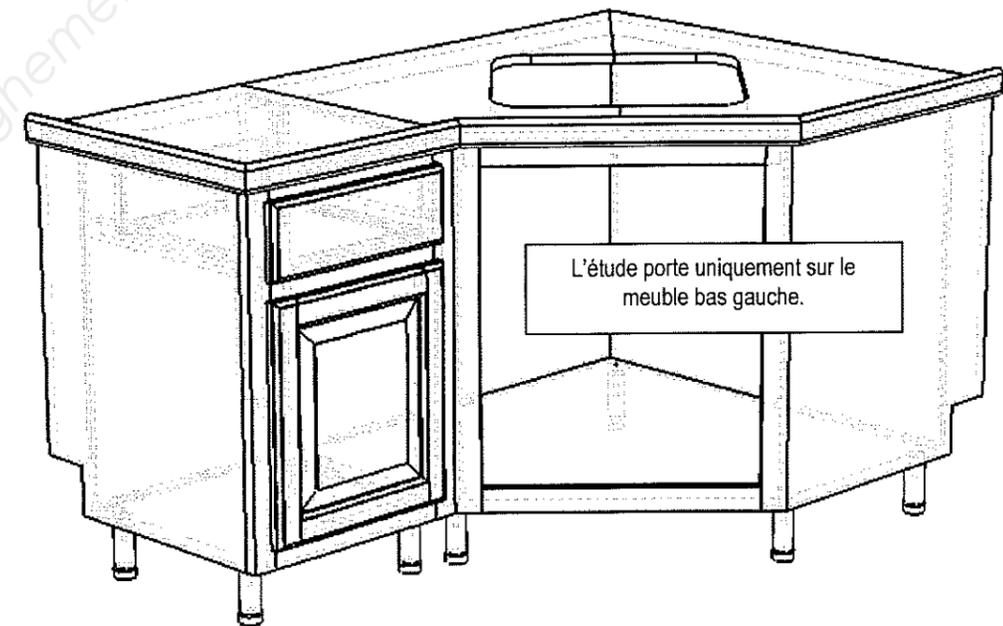
Technicien Menuisier – Agenceur

EPREUVE : E3 – Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel

Sous épreuve E32

Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE

Eléments pour cuisine



Ce dossier comprend :

- ✓ Page de garde
- ✓ Relation Sujet / Référentiel du diplôme
- ✓ Perspective éléments de cuisine
- ✓ Travail demandé ; Descriptif des éléments de cuisine
- ✓ Vues éclatées et nomenclatures
- ✓ Coupes et détails
- ✓ Ressources Technique
- ✓ Barème de notation

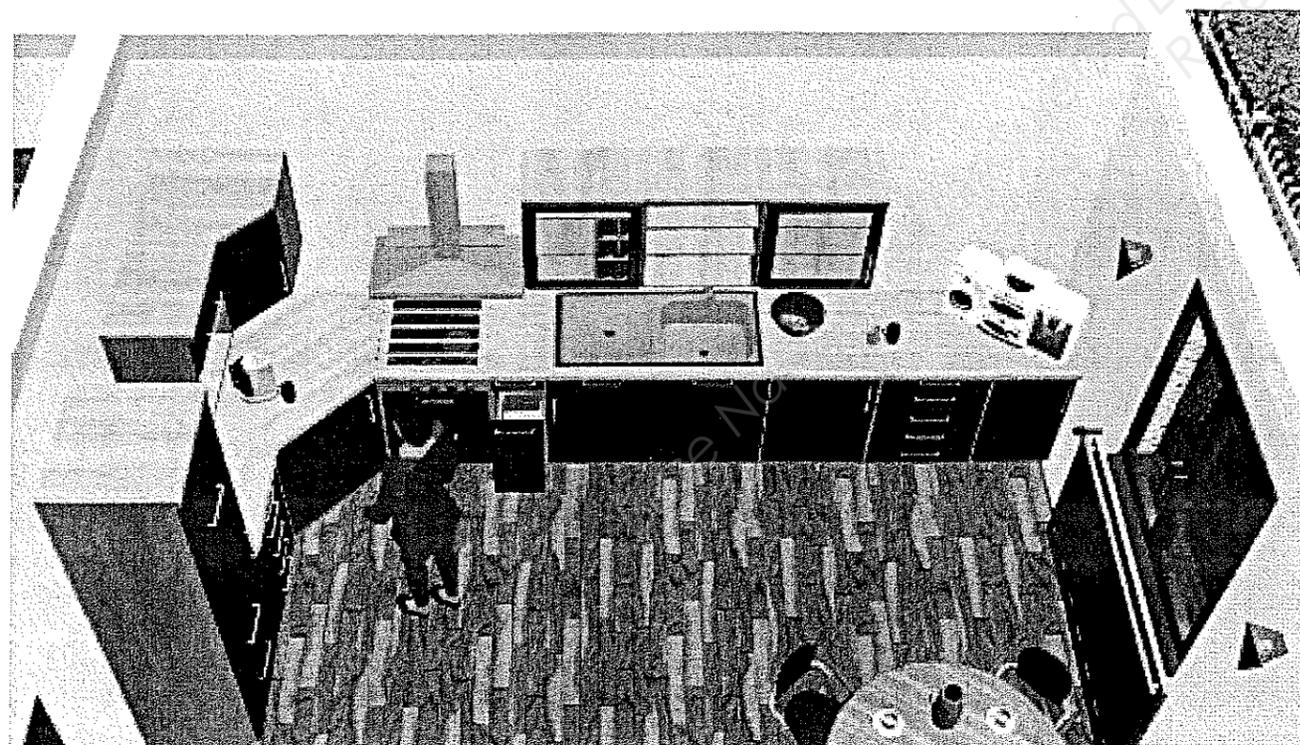
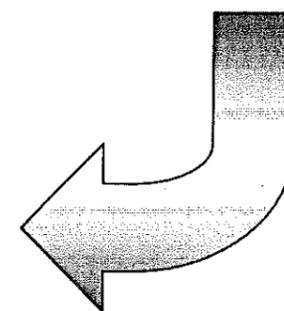
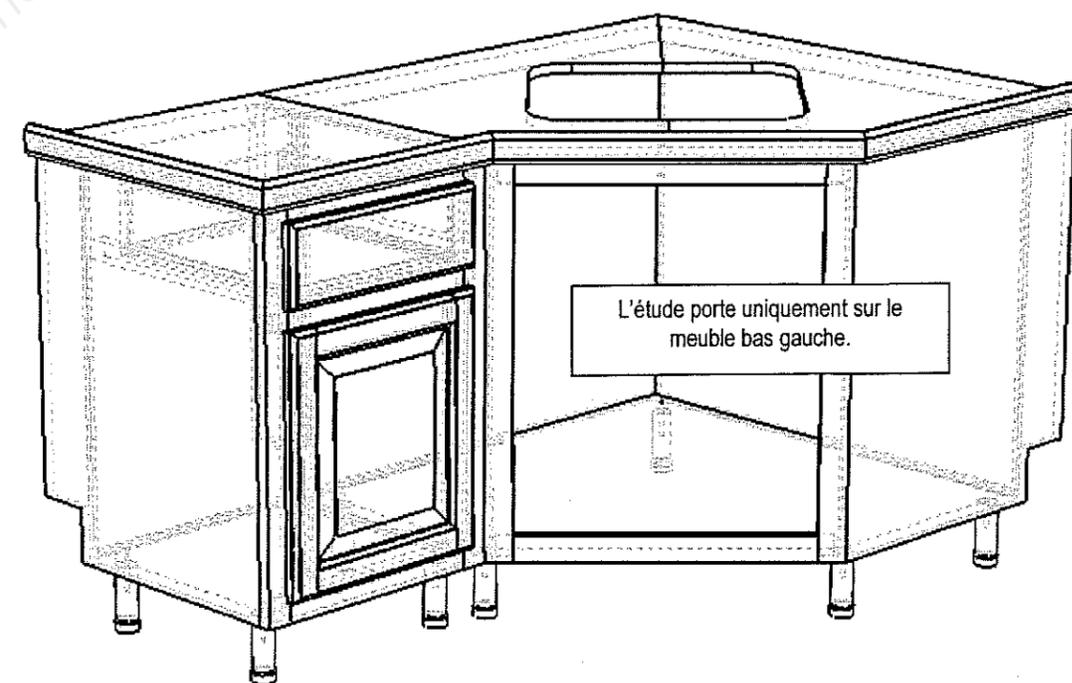
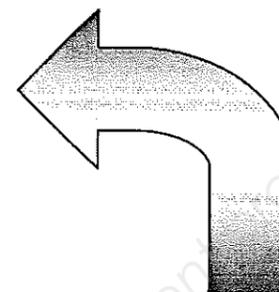
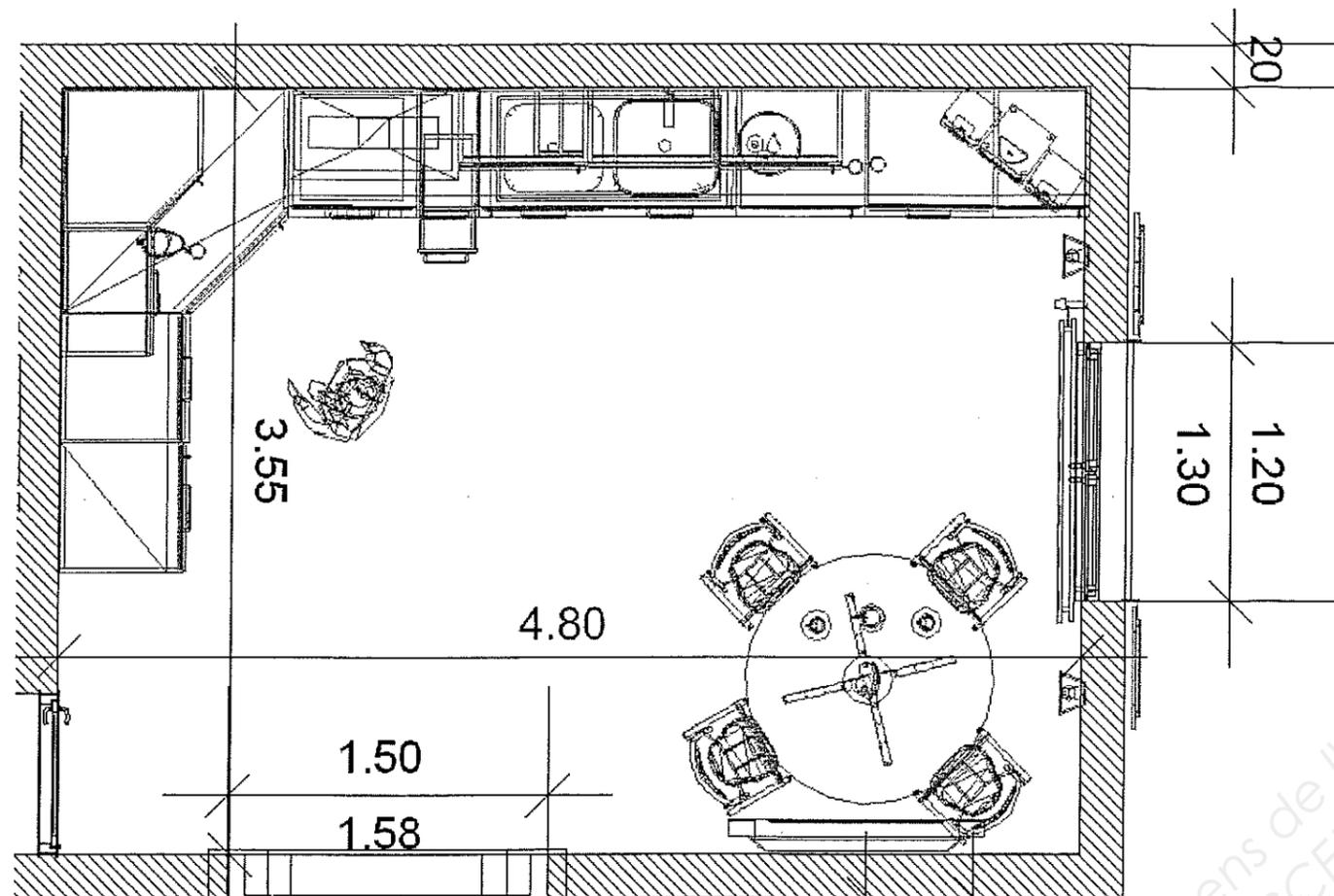
Page 1/9
Page 2/9
Page 3/9
Page 4/9
Page 5/9
Pages 6 à 7/9
Page 8/9
Page 9/9

CODE EPREUVE : 0909-TMA P 32		EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : Technicien Menuisier - Agenceur	
SESSION 2009	DOSSIER SUJET	EPREUVE : E3 – Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve E32 Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE		Calculatrice autorisée : oui
Durée : 16 h 00		Coefficient : 3	Sujet n° 23EG08	Page : 1 / 9

**MISE EN RELATION DU SUJET
(Fabrication des éléments cuisine)
DE L'ÉPREUVE U32
AVEC LE REFERNETIEL DU DIPLÔME.**

TACHES	ACTIVITES PROFESSIONNELLES DEVELOPPEES	COMPETENCES EVALUEES	SAVOIRS TECHNOLOGIQUES DEVELOPPES
FABRICATION	<ul style="list-style-type: none"> • 1. Préparer les postes de travail : usinage, montage, finition, contrôle. • 3. Optimiser et préparer les matériaux et les produits. • 4. Usiner des profils, des liaisons et des formes sur des machines conventionnelles, à PN et à CN. • 7. Effectuer les opérations de montage. • 9. Poser les quincailleries et les accessoires. 	<ul style="list-style-type: none"> • C3.1- Organiser et mettre en sécurité les postes de travail. • C3.2- Préparer les matériaux, quincailleries et accessoires. • C3.3- Installer et régler les outillages. • C3.4- Conduire les opérations d'usinage : machines conventionnelles, machines PN et CN. • C3.6- Conduire les opérations de montage et de finition. 	<ul style="list-style-type: none"> • S2. La communication technique. • S6. Les matériaux, produits et composants. • S7. Les moyens techniques de fabrication. • S8. La sécurité au travail.

Eléments pour cuisine.



ELEMENTS POUR CUISINE

- **TRAVAIL DEMANDE :** Fabriquer l'ouvrage.

- **ON DONNE :**

- Le bois massif corroyé,
- Les panneaux mélaminés blanc (MB) aux dimensions finies,
- Le matériel portatif nécessaire,
- Les documents de fabrications,
- Toutes les machines de l'atelier,
- Alaises dessus fournies en bandes.

- **ON DEMANDE :**

USINER :

➤ **CAISSONS :**

Les caissons sont assemblés par vissage avec des vis VBA de 4 x 50mm, mise en position possible des différents panneaux à l'aide de lamellos (choix laissé aux candidats). Les devantures seront assemblées par lamello et par clouage pneumatique.

➤ **PORTE et DEVANTURES :**

Réaliser la fabrication de la porte et des devantures à l'aide du parc machine mise à votre disposition. Toutes les opérations sont à votre initiative. Aucune machine ne sera réglée. La finition doit être faite pour la phase vernissage. Le montage de la quincaillerie est à votre initiative, porte ferrée par charnières invisibles (cf. documentation technique page 8/9). Les devantures seront fixées par lamellos et clouage pneumatique (meuble d'angle).

➤ **TIROIR :**

Réaliser la fabrication du tiroir, façade rapportée massif, côtés massif et fond en CP de 10 mm. Pose des coulisses métalliques de 400 mm.

➤ **DESSUS :**

Faites les différentes coupes des alaises à la scie radiale afin de les fixer au cloueur pneumatique sur les panneaux.

ASSEMBLER ET MONTER L'ENSEMBLE

CONSIGNES GENERALES :

- ✓ Organiser votre travail pour éviter les attentes aux machines.
- ✓ Organiser votre travail pour prévoir les temps de séchage de la colle
- ✓ Marquage du N° d'anonymat sur le dessus en aggloméré.

- **ON EXIGE :**

Voir barème de correction.

ELEMENTS POUR CUISINE

« DESCRIPTIF »

- **DESSUS :**

Panneaux d'agglomérés (Ag) standard (normalement hydrofuge) de 19 mm d'épaisseur. Coupe biaise faite à la scie circulaire portative. Fixation du dessus avec le caisson avec tasseaux de 20 x 20 mm. Assemblage par lamellos. Alaises fournies en bandes par le centre d'examen, à fixées sur le chant du dessus par clouage pneumatique, rainure accueillant le panneau, mais également le carrelage et la colle pour ce dernier (non présent pendant la fabrication).

- **CAISSONS :**

Réalisé en panneaux mélaminés blanc (MB) de 19 mm d'épaisseur. Assemblage des panneaux suivant plans (cf. DS page 5/9) par vissage (4 x 50 mm), mise en position possible des panneaux avec des lamellos. Les panneaux sont prédécoupés et mis à format. Les rainures sont à réaliser (rainure de 10 mm, joue de 10 mm, profondeur de 10 mm). Caisson d'angle CP à clouer au cloueur pour maintien dans l'angle.

- **DEVANTURE pour CAISSON GAUCHE :**

Eléments en hêtre de 24 mm d'épaisseur et 50 mm de largeur, assemblés en tenons mortaises. Tenon de 10 mm d'épaisseur et 29 mm de longueur avec un épaulement de 10 mm. L'ensemble une fois collé et chevillé (cheville métallique 15 mm), assemblé sur la caisse par lamellos et colle.

- **DEVANTURE pour CAISSON D'ANGLE :**

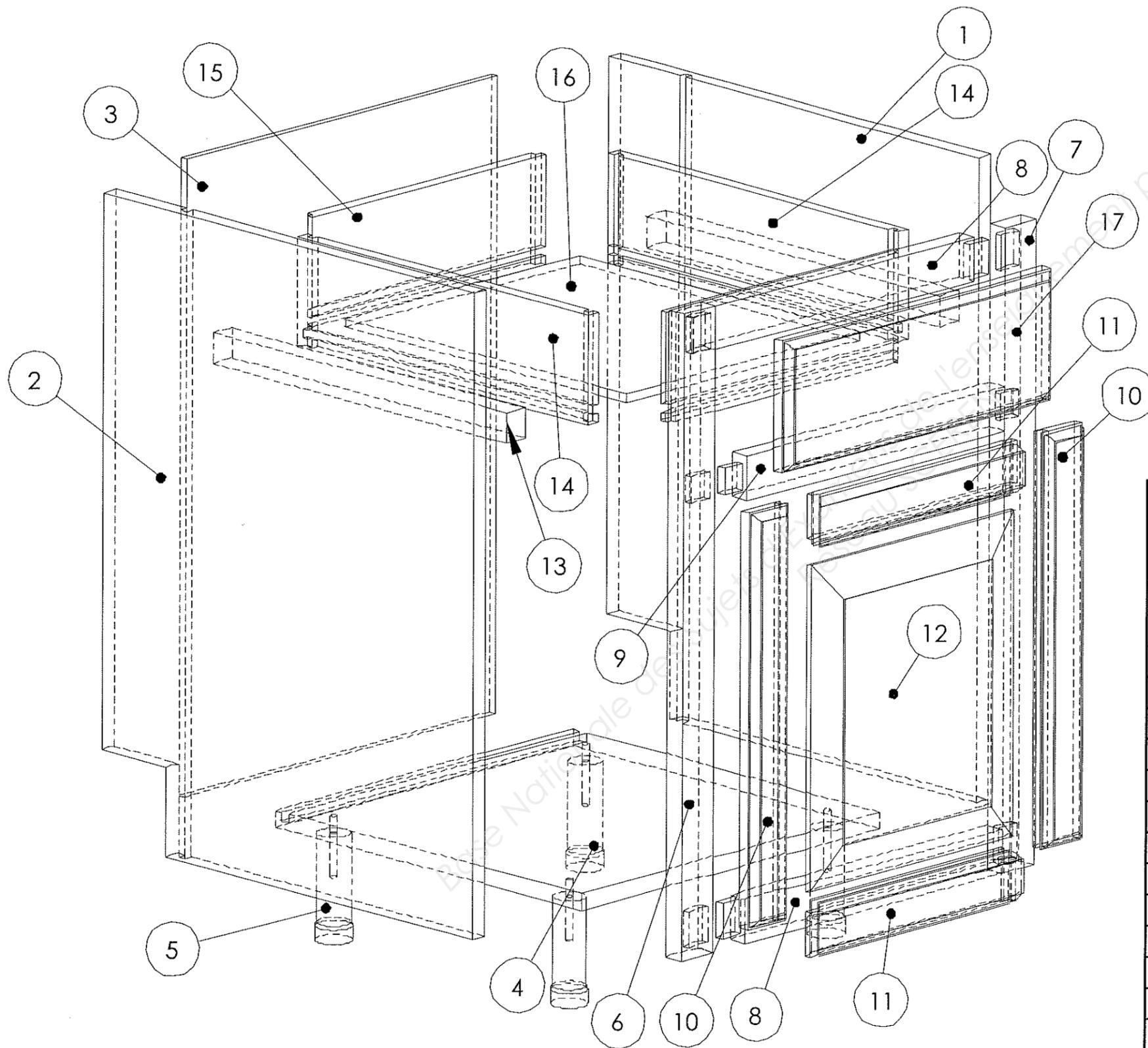
Eléments en hêtre de 19 mm d'épaisseur et 50 mm de largeur, assemblés en tenons mortaises. Tenon de 10 mm d'épaisseur et 29 mm de longueur avec un épaulement de 10 mm. L'ensemble une fois collé et chevillé (cheville métallique 15 mm), assemblé sur la caisse par lamellos et colle. Réalisé l'angle de dépouille de la devanture sur la dégauchisseuse.

- **PORTES :**

Montants en hêtre de 24 mm d'épaisseur et 60 mm de largeur, assemblés avec traverses de même section par tenons de 8 mm mis en fond de rainure sur montants (cf. plans DS page 6/9). Panneau en MDF de 16 mm d'épaisseur. Plate bande de 45 mm sur le pourtour des panneaux. Rotation de porte assurée par charnières invisibles spécifiques (cf. Document ressources page 8/9).

- **TIROIR :**

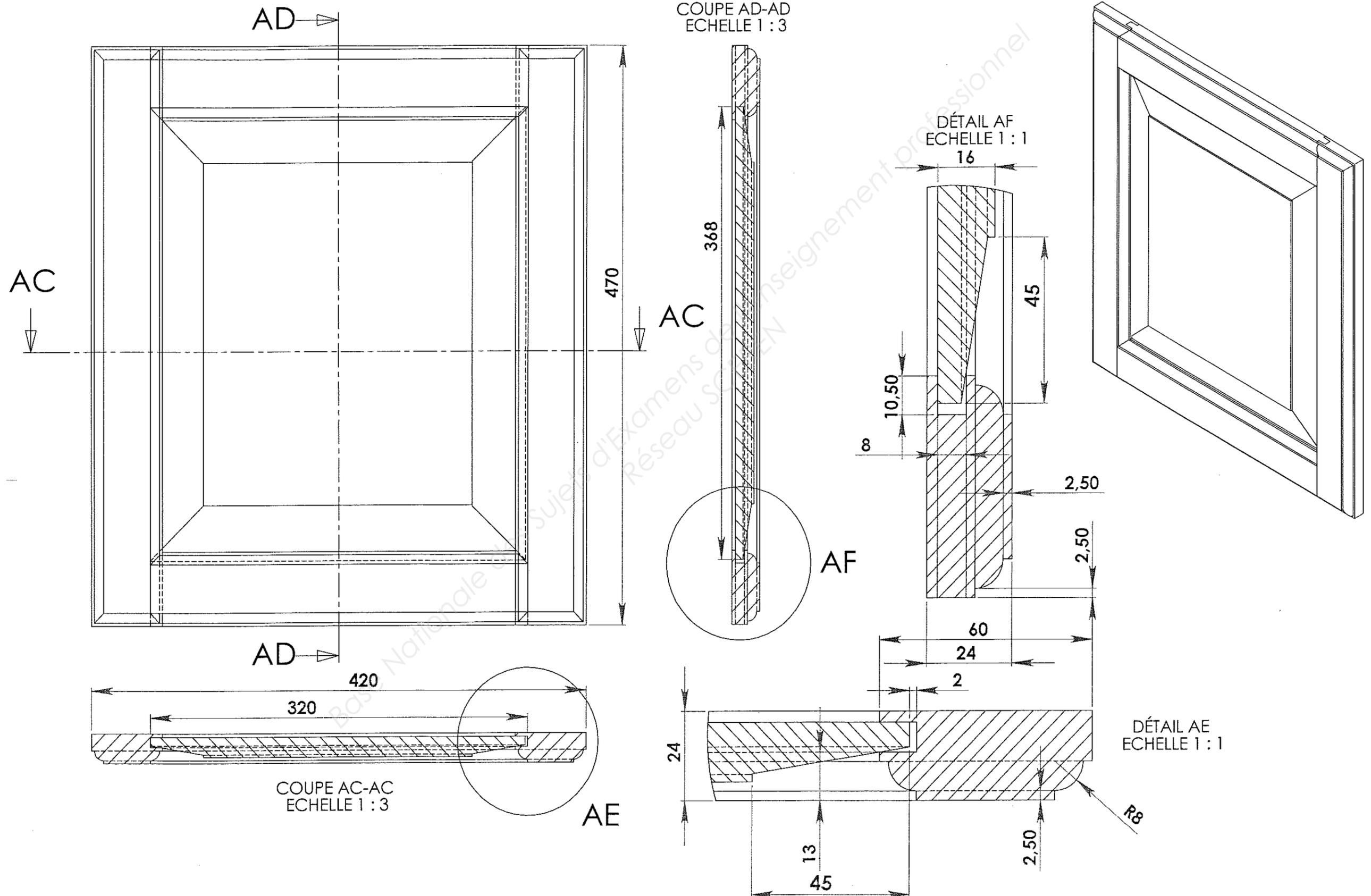
Tiroir en Hêtre massif de 15 mm d'épaisseur, assemblé par « tenon bâtard », fond en CP de 10 mm mis en rainure. Façade rapportée massif de 24 mm d'épaisseur fixée par 4 vis TF 4 x 30 mm depuis l'intérieur du tiroir. Tiroir mis sur coulisses métalliques de 400 mm pour charge de 25 kg.



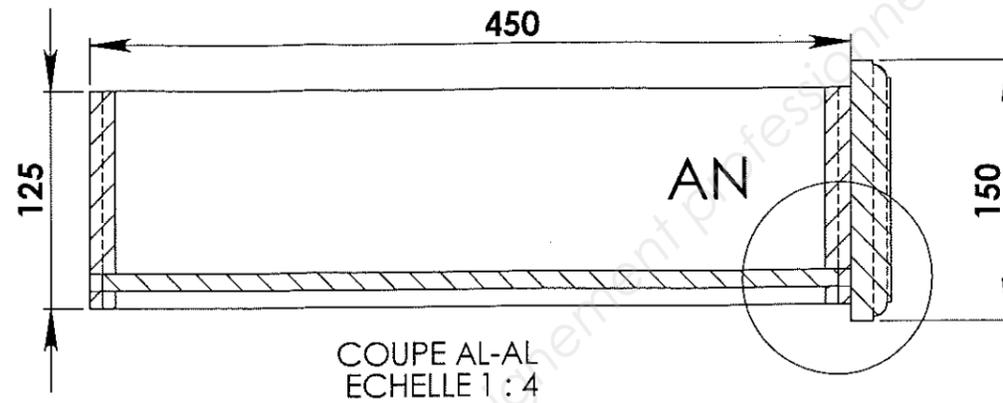
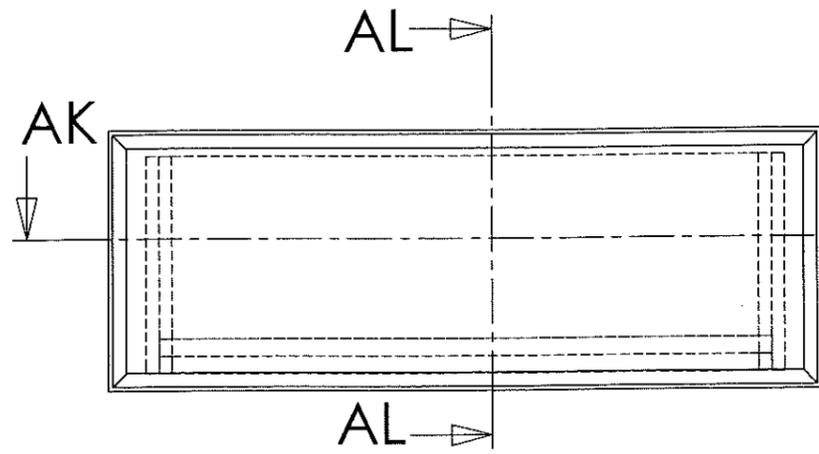
Meuble Bas Gauche

NOMENCLATURE			
Rep	Désignation	Dimensions	Qtité
301	Côté droit	730 X 576 X 19	1
302	Côté gauche	730 X 576 X 19	1
303	Dos	721 X 482 X 10	1
304	Dessous	475 X 462 X 19	1
305	Pieds caisson	Réf : CAM 040	4
306 & 307	Montants devanture gauche	730 X 50 X 24	2
308	Traverse devanture gauche	458 X 50 X 24	2
309	Traverse devanture inter	458 X 50 X 24	1
310	Montants porte	470 X 60 X 24	2
311	Traverses porte	320 X 60 X 24	2
312	Panneau porte	368 X 318 X 16	1
313	Tasseaux tiroir	455 X 35 X 31	2
314	Côtés tiroir	450 X 125 X 15	2
315	Face derrière tiroir	361 X 125x15	2
316	Fond tiroir	435 X 361 X 10	1
317	Face rapportée	420 X 150 X 24	1

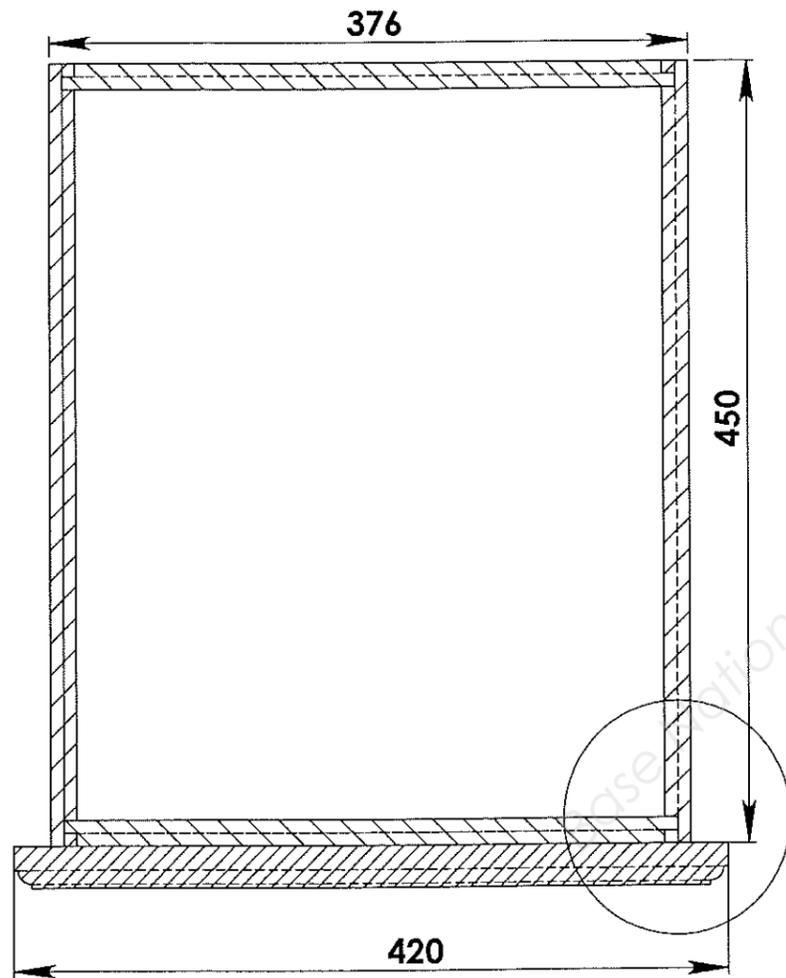
Porte Meuble Gauche



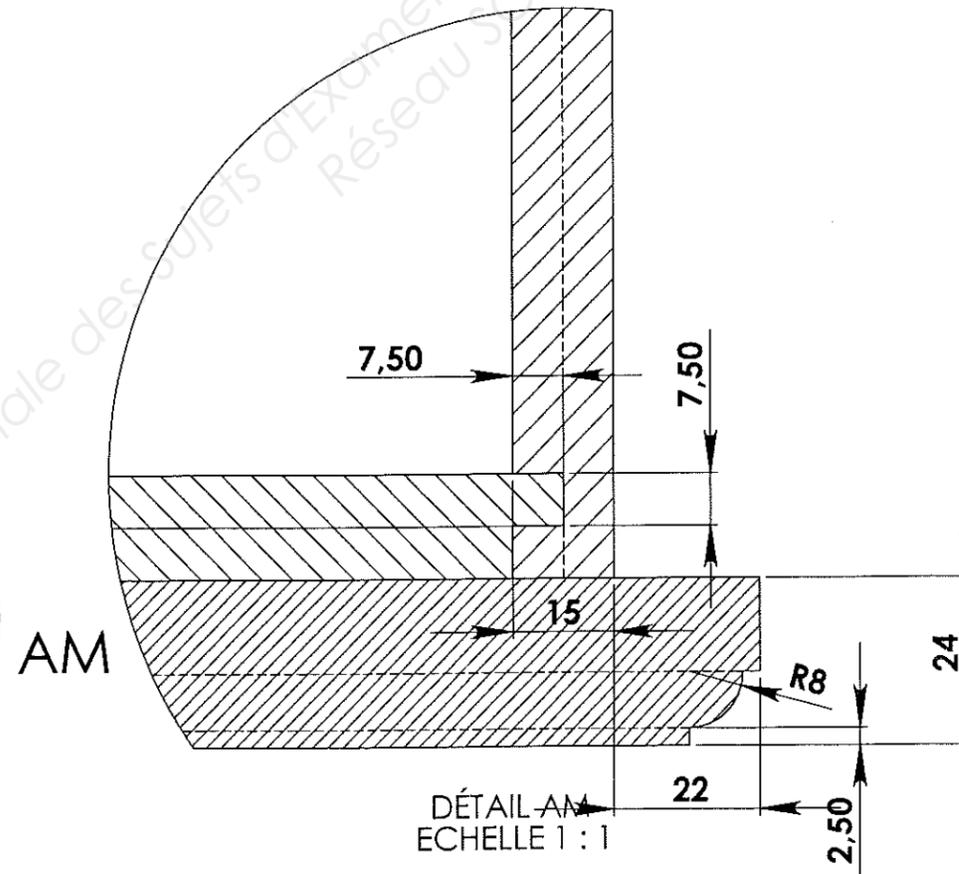
Tiroir Meuble Gauche



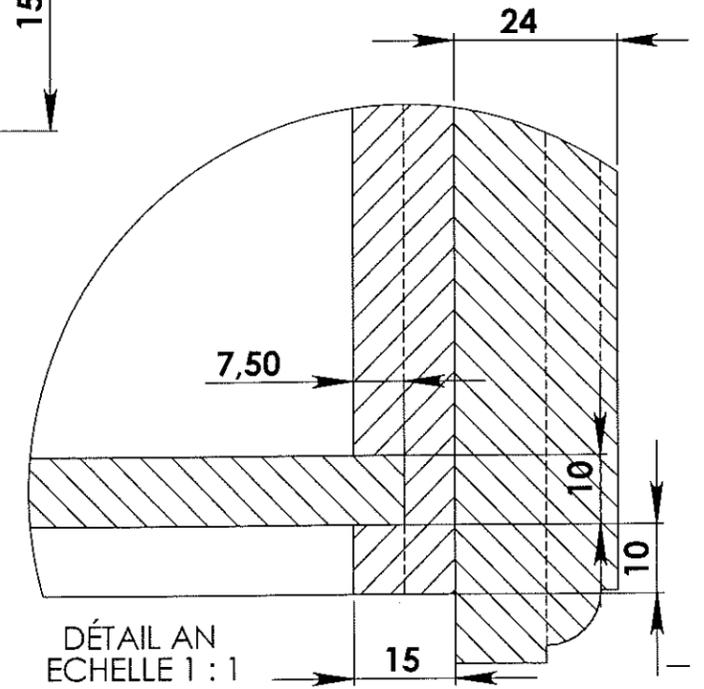
COUPE AL-AL
ECHELLE 1 : 4



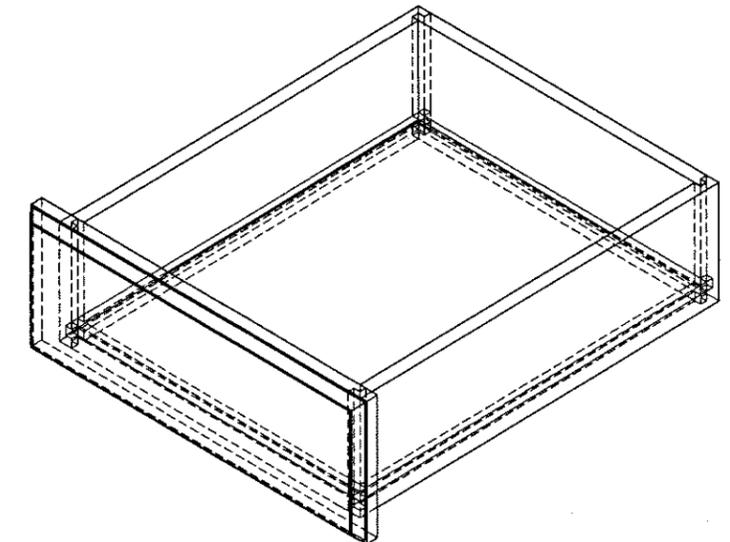
COUPE AK-AK
ECHELLE 1 : 4



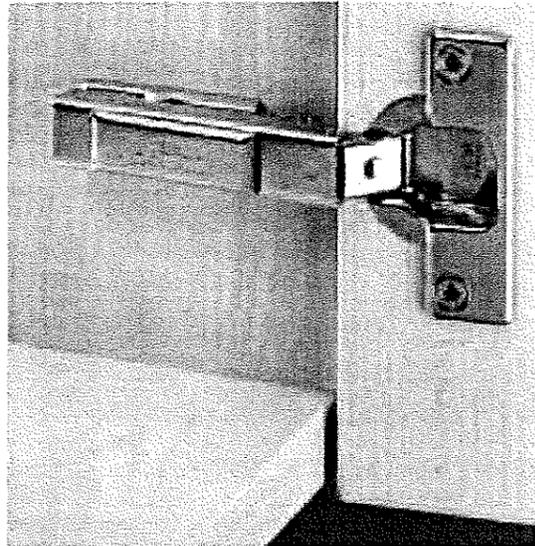
DÉTAIL AM
ECHELLE 1 : 1



DÉTAIL AN
ECHELLE 1 : 1



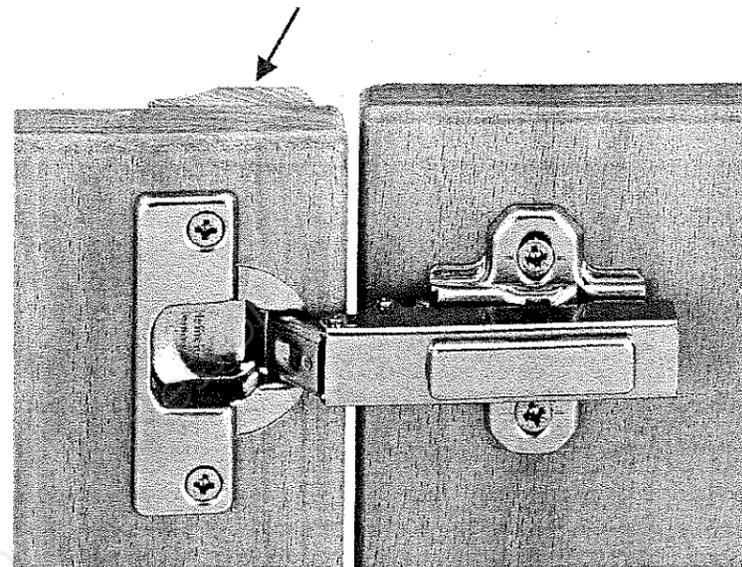
Ressources technique



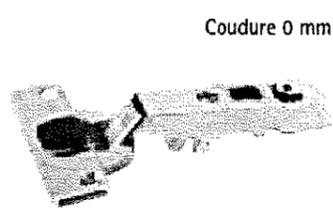
Charnières automatiques, technique d'enclipsage, course libre, réglage de recouvrement intégré et réglage en profondeur par excentrique.
 Angle d'ouverture 95°, diamètre de boîtier 35 mm
 La charnière possède des valeurs de jeu optimales pour les recouvrements de portes et de moulures (jeu de précision).
 Voir les instructions techniques concernant les épaisseurs de portes à la page 3.46.
 Les charnières Intermat 9936 sont montées par enclipsage.
 Réglage en profondeur -0,5 mm/+3,5 mm par vis à excentrique.
 Réglage en hauteur +2 mm/-2 mm par l'embase, voir pages 3.106 - 3.108.
 Vis de fixation de boîtier ø 3,5 x 13 mm nickelé, pour boîtier T42
 Référence 048 296, Qté 200

Modèles de boîtiers

Boîtier T42 à visser acier nickelé	Boîtier T43 à enfoncer acier nickelé	Boîtier TB43 à enfoncer acier nickelé	Boîtier Flash Montage rapide acier nickelé



Modèles de charnières



Types de ferrage

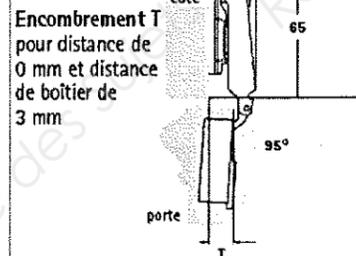
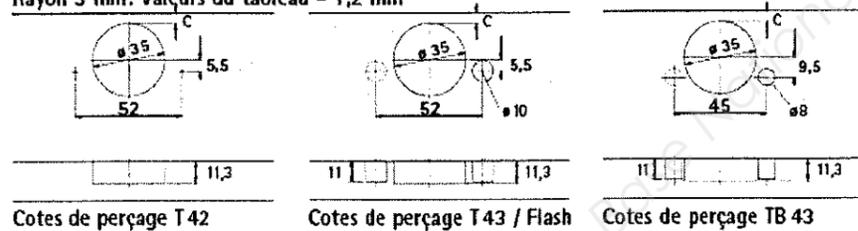


Désignation/Référence

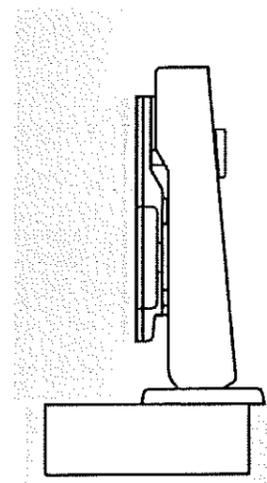
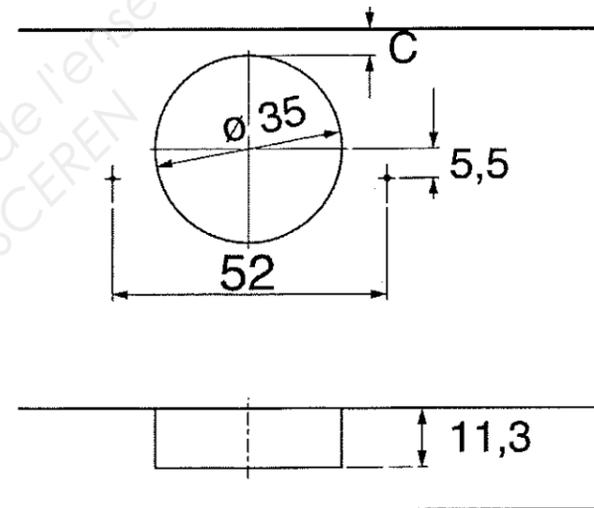
Intermat 9936		Conditionnement 50 pièces	
● avec ressort			
● 9936- T42	● 9936- T43	● 9936- TB43	● 9936- Flash
073 913	073 914	073 915	073 916
☞ Butée de ferrage Silent System			
	à clipser		
	à visser		
	à percer		
		048 044	
		042 001	
		048 047	

Dist. boîtier C mm	Epaisseur de porte en mm																
	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
Minimum de jeu par porte - A respecter pour définir la distance Les valeurs du tableau s'appliquent à des portes avec un rayon de 0 mm																	
3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,1	2,5	2,9	3,4	4,0	4,9	5,7	6,6	7,5	8,4
4	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,3	3,8	4,5	5,3	6,1	7,0	7,9
4,5	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,1	2,5	2,7	3,2	3,7	4,4	5,1	5,9	6,7	7,6
5	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,7	2,0	2,4	2,7	3,2	3,6	4,2	4,9	5,7	6,5	7,4
6	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,7	2,0	2,3	2,6	3,1	3,5	4,0	4,6	5,3	6,1	6,9
7	0,4	0,5	0,7	0,9	1,1	1,3	1,6	1,9	2,2	2,6	3,0	3,4	3,9	4,4	5,0	5,7	6,5
8	0,4	0,5	0,7	0,9	1,1	1,3	1,6	1,8	2,1	2,5	2,9	3,3	3,7	4,2	4,8	5,4	6,1

Pour les portes comportant des rayons, le minimum de jeu doit être réduit de:
 Rayon 1 mm: Valeurs du tableau - 0,4 mm
 Rayon 3 mm: Valeurs du tableau - 1,2 mm



Coudure mm	H mm	T mm
0	18,5	10
9,5	28	19,5
16	34,5	26



Emplacement, perçage et fixation des charnières sur la porte mise en applique est à la charge des candidats.

Dist. boîtier C mm	Recouvrement mm											
	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Distance D mm												
3	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0					
4	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0				
4,5	7,5	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5				
5	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0			
6	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0		
7	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0	
8	11,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0

* réglage de recouvrement + 2 mm / - 4 mm

BAREME DE CORRECTION

N° D'ANONYMAT : _____

• **LES CAISSONS :**

TOTAL..... /30Pts

• **LA DEVANTURE MEUBLE D'ANGLE :**

TOTAL..... /35Pts

• **LA PORTE :**

TOTAL..... /45Pts

• **LE TIROIR :**

TOTAL..... /35Pts

• **LES DESSUS PANNEAUX COMMANDE NUMERIQUE:**

TOTAL..... /30Pts

• **LES DESSUS PANNEAUX :**

TOTAL..... /5Pts

• **LES ALAISES :**

TOTAL..... /20Pts

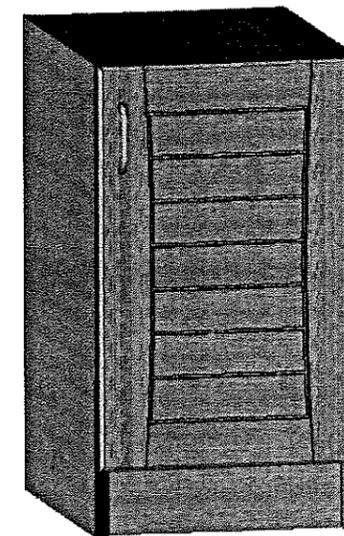
N° D'ANONYMAT : _____ TOTAL : /200 Pts

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL T.M.A.

Technicien Menuisier - agenceur

EPREUVE : E3 – Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel
Sous épreuve E32
Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE

DOSSIER SUJET : un caisson de bureau



Ce dossier comprend :

- La page de garde
- Descriptif
- Travail demandé
- Informations techniques
- Plan du caisson
- Plan de la porte
- Barème de correction

Page 1/6
Page 2/6
Page 3/6

Page 4/6
Page 5/6
Page 6/6

CODE EPREUVE : 0906 – TMA P 32		EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : Technicien Menuisier - Agenceur
SESSION 2009	DOSSIER SUJET	EPREUVE : E3 – Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve E32 Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE	Calculatrice autorisée : OUI
Durée : 16 h 00		Coefficient : 3	Sujet n° 19EG08 Page : 1/6

**MISE EN RELATION DU SUJET
DE L'ÉPREUVE U 32
Avec
LE RÉFÉRENTIEL DU DIPLÔME**

DESCRIPTIF

Le chef d'entreprise fait appel à vos compétences et vous confie la fabrication du caisson bas de l'ensemble de bureau en tenant compte des modifications ci-dessous.
Le client souhaite personnaliser les portes de l'ensemble, par conséquent l'architecte vous demande de fabriquer la porte avec des montants cintrés sur l'intérieur.

Ce meuble se compose de deux sous-ensembles. La finition de la porte doit être soignée en vue de recevoir une laque.

Le sous ensemble n°1 : le caisson

- L'ossature du caisson (côtés, dessus, dessous) est réalisée en mélaminé de 19 mm d'épaisseur, assemblée par lamellos.
- Le panneau arrière est réalisé en mélaminé de 8 mm assemblé en rainure avec les côtés et le dessus et vissé en partie basse.
- En façade, une plinthe en mélaminé de 19 mm positionnée en retrait est assemblée par lamellos.
- Tous les chants reçoivent un placage thermocollé de 0.5 mm d'épaisseur, excepté la partie arrière.
- La tablette repose sur des taquets réglables sur une hauteur de 200 mm (axe de perçage 32 mm).

Le sous ensemble n°2 : la porte

- Le cadre en frêne de 22 mm d'épaisseur est assemblé à tenons et mortaises de 8 mm.
- Le panneau est composé de sept lames assemblées à rainure et languette.
- La mobilité est assurée par deux charnières invisibles et une poignée.

CONSIGNES GENERALES

- Les machines ne seront pas pré-réglées par le centre d'examen.
- Les outillages et les fraises seront mis à disposition du candidat.
- L'accès aux machines outils pourra être interdit au candidat, si celui-ci ne respecte pas les précautions d'usage et notamment de sécurité.

TACHES	ACTIVITES PROFESSIONNELLES DEVELOPPEES	COMPETENCES EVALUEES	SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES
FABRICATION	T01 Préparer les postes de travail : usinage, montage, finition, contrôle. T03 Optimiser et préparer les matériaux et les produits. T04 Usiner des profils, des liaisons et des formes sur machines conventionnelles, PN et CN. T06 Plaquer des panneaux, des surfaces. T07 Effectuer des opérations de montage. T09 Poser des quincailleries et des accessoires.	C3.1 Organiser et mettre en sécurité les postes de travail. C3.2 Préparer les matériaux, quincaillerie et accessoire. C3.3 Installer et régler les outillages. C3.4 Conduire les opérations d'usinage. C3.5 Conduire les opérations de placage. C3.6 Conduire les opérations de montage et de finition.	S2 La communication technique. S8 La sécurité au travail. S6 Les matériaux, produits et composants. S5 Les ouvrages. S7 Les moyens techniques de fabrication.
SUIVI et REALISATION	T04 Vérifier la conformité d'une réalisation finie.		

TRAVAIL DEMANDE

Vous devez fabriquer l'ouvrage.

ON DONNE :

- Le descriptif et les divers plans de l'ouvrage.
- Le bois massif corroyé.
- Les panneaux découpés aux cotes finies sauf les frises de porte.
- La quincaillerie.
- Les machines et les matériels de l'atelier.

ON DEMANDE :

Pour le caisson :

- Calibrer les panneaux à la scie circulaire.
- Usiner les rainures à la toupie.
- Percer les côtés soit à la perceuse multibroche ou en confectionnant un gabarit de perçage.
- Coller les chants thermocollants.
- Poser les LAMELLOS.
- Coller le caisson (Vous pouvez vous faire aider pour la tenue des cales de serrage).
- Fixer le fond.

Pour la porte :

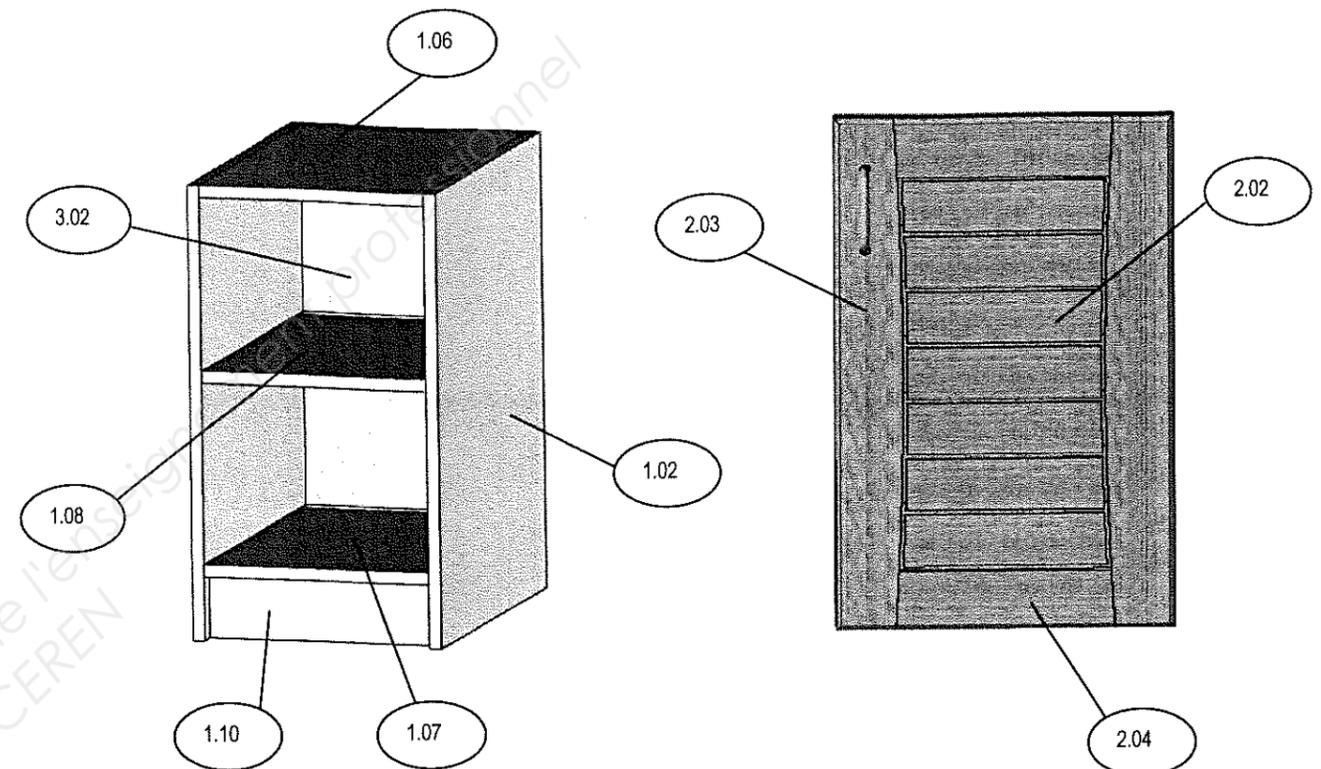
- Réaliser les assemblages de la porte.
- Usiner les frises.
- Réaliser le montage d'usinage pour la plate bande des lames.
- Coller et monter la porte.
- Profiler les chants extérieurs de la porte avec une fraise de 6 mm.
- Poser les charnières invisibles avec le matériel disponible.
- Réaliser la finition.
- Poser les diverses quincailleries.

On vous demande de réaliser tous les réglages de machines que vous allez utiliser et de respecter les règles de sécurité.

ON EXIGE :

Voir le barème de correction.

CAISSON POUR POSTE DE TRAVAIL



Les informations techniques concernant la pose des charnières.

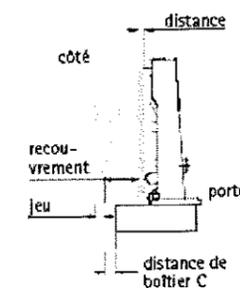
Distance D:

Des embases sont disponibles dans plusieurs épaisseurs, et leur hauteur est déterminée par la mesure de la distance. La base de calcul de la distance nécessaire est le type de ferrage souhaité avec un recouvrement de porte ou un jeu déterminé.

En fonction de la distance de boîtier et de l'épaisseur de porte, le minimum de jeu est défini dans un premier temps d'après le tableau. Si celui-ci est trop important pour le recouvrement souhaité, il est possible de réduire le jeu minimum en augmentant la distance de boîtier C ou par l'intermédiaire de rayons sur les chants de porte.

Après avoir fixé la dimension du recouvrement de porte et la distance de boîtier C, se reporter au tableau des cotes pour y lire la distance.

Si les valeurs indiquées diffèrent des hauteurs d'embases réelles précisées dans le catalogue, il est possible de compenser la différence à l'aide de la vis de réglage de recouvrement de la charnière.



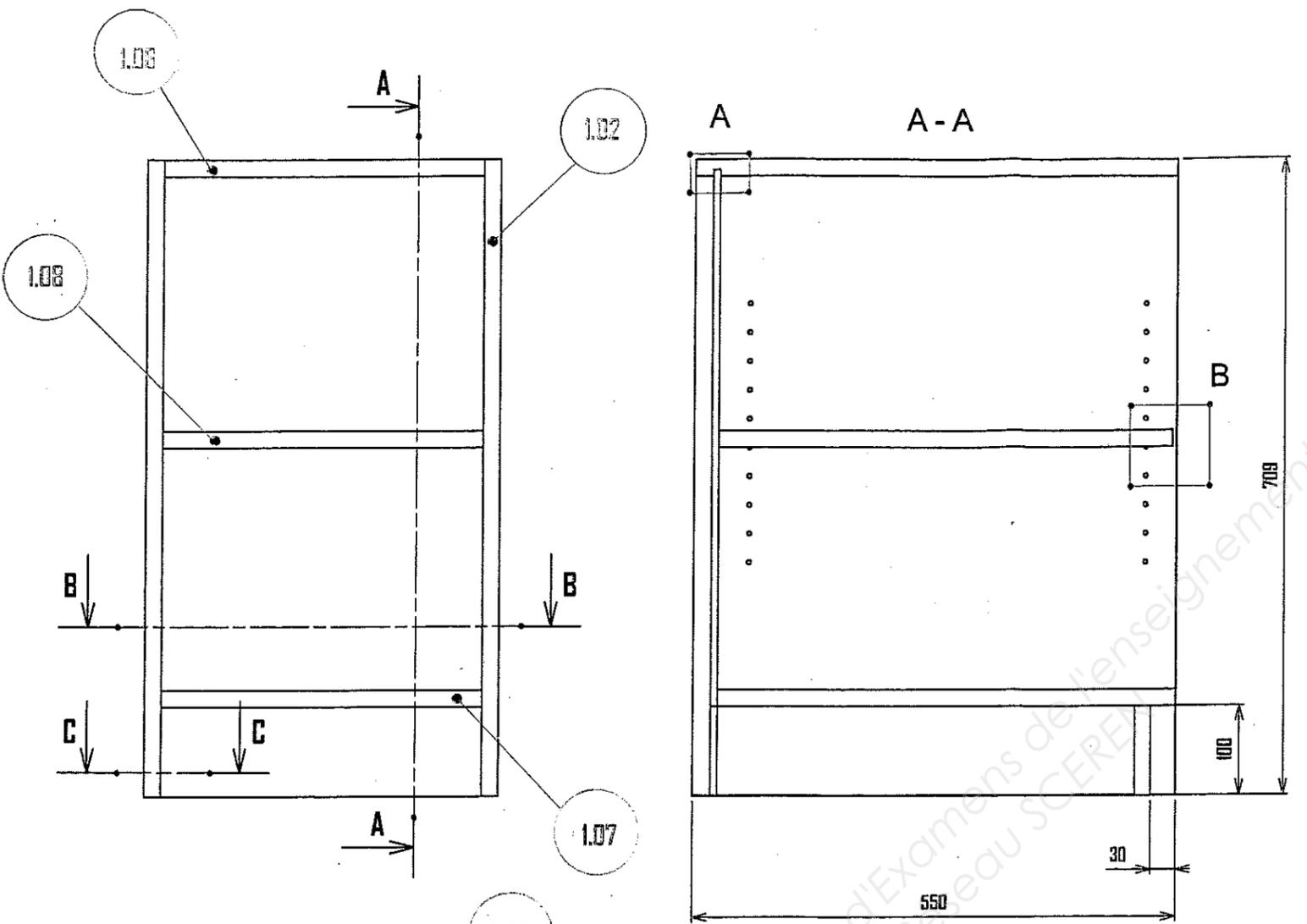
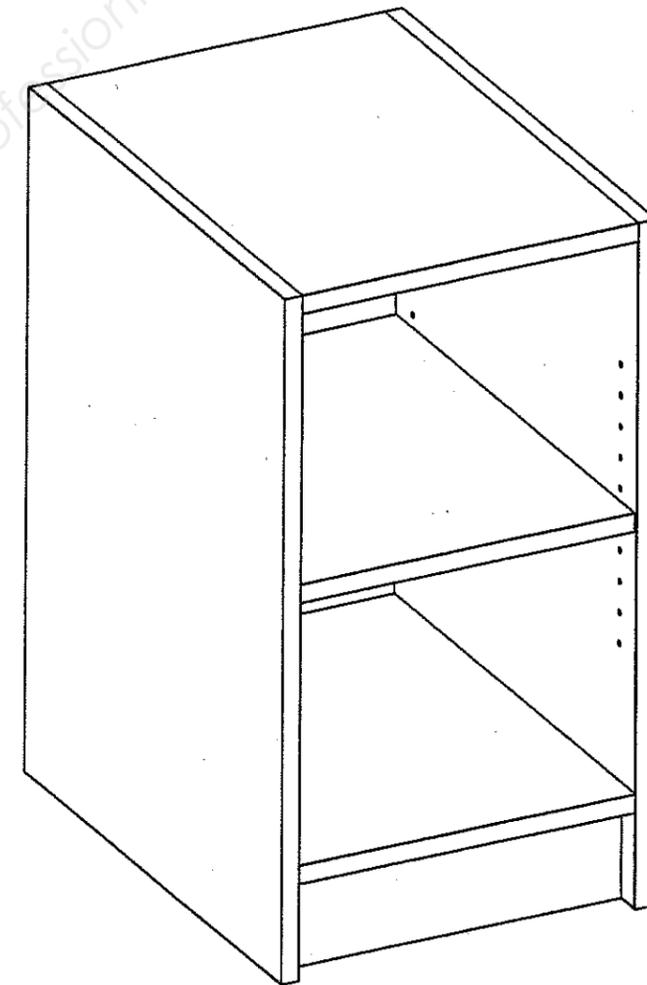
Exemple: Intermat 9943 - coudure 0 mm
valeurs fixées **recouvrement** 15 mm
distance de boîtier 4,5 mm
Il ressort du tableau une **distance de** 2,5 mm

Une embase avec une distance de 1,5 mm est alors choisie et le recouvrement est diminué de 1 mm à l'aide de la vis de réglage de recouvrement.

Dist. boîtier C mm	Recouvrement en mm									
	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
3	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0			
4	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0		
4,5	7,5	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5		
5	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0	
6	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0

règlage de recouvrement - 4 mm, + 0,5 mm

PLAN DU CAISSON

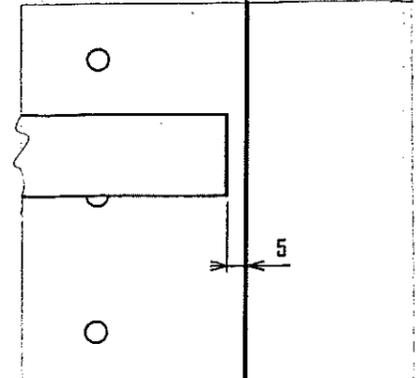
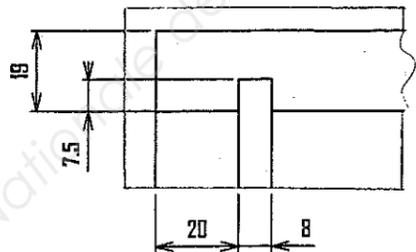
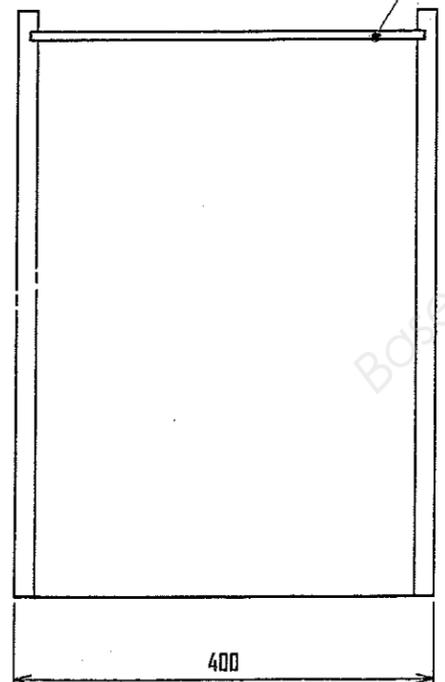
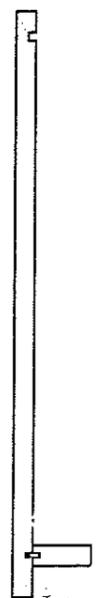


C - C

B - B

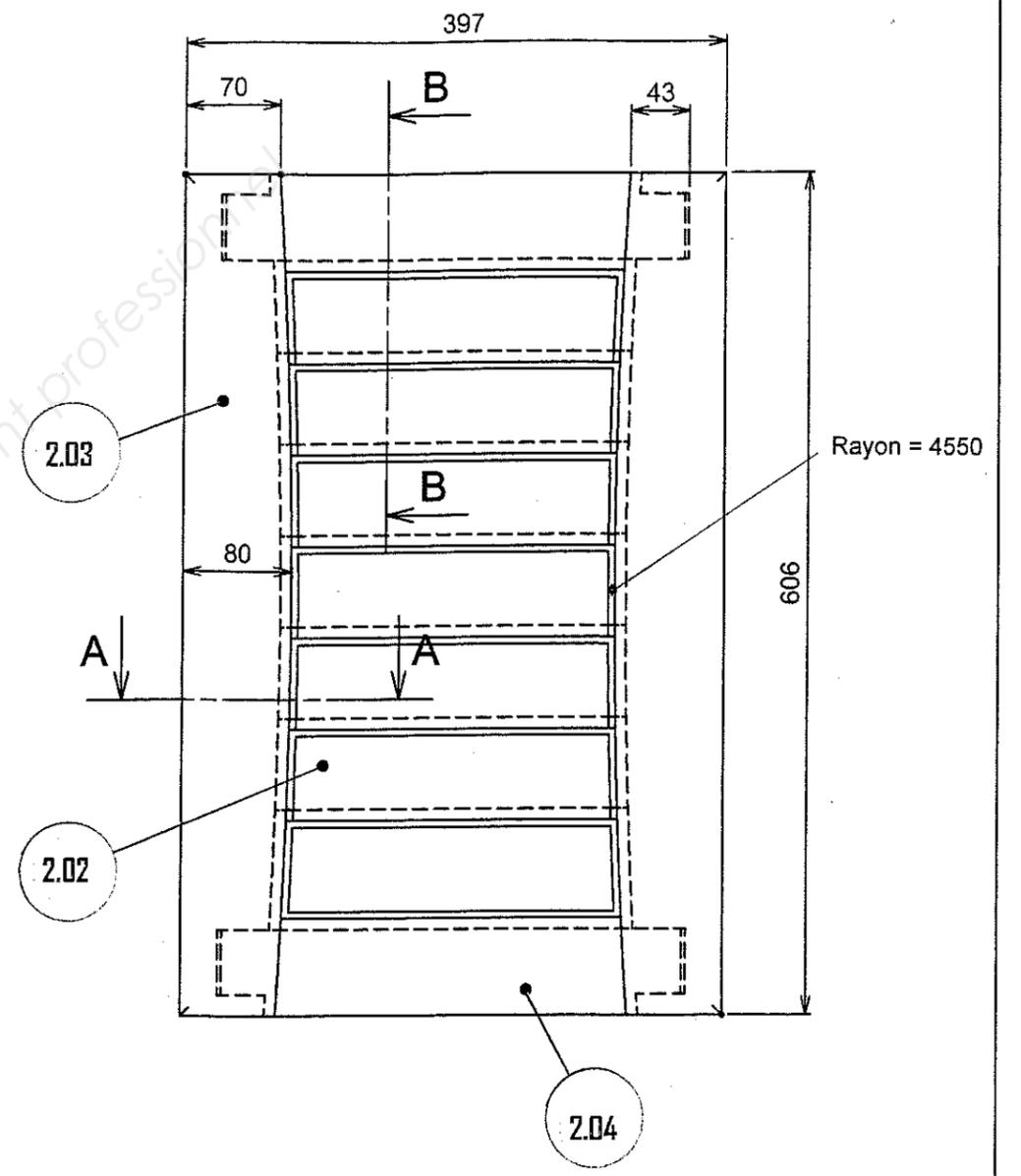
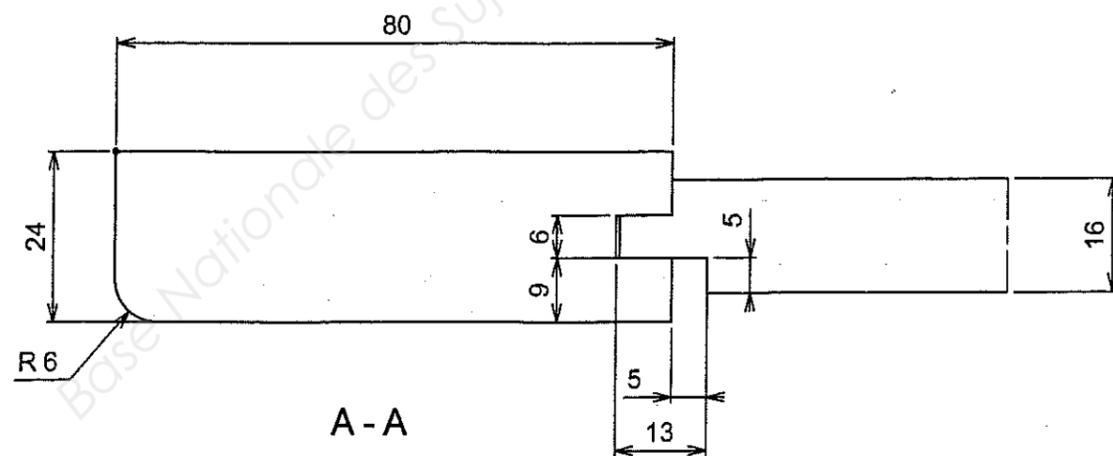
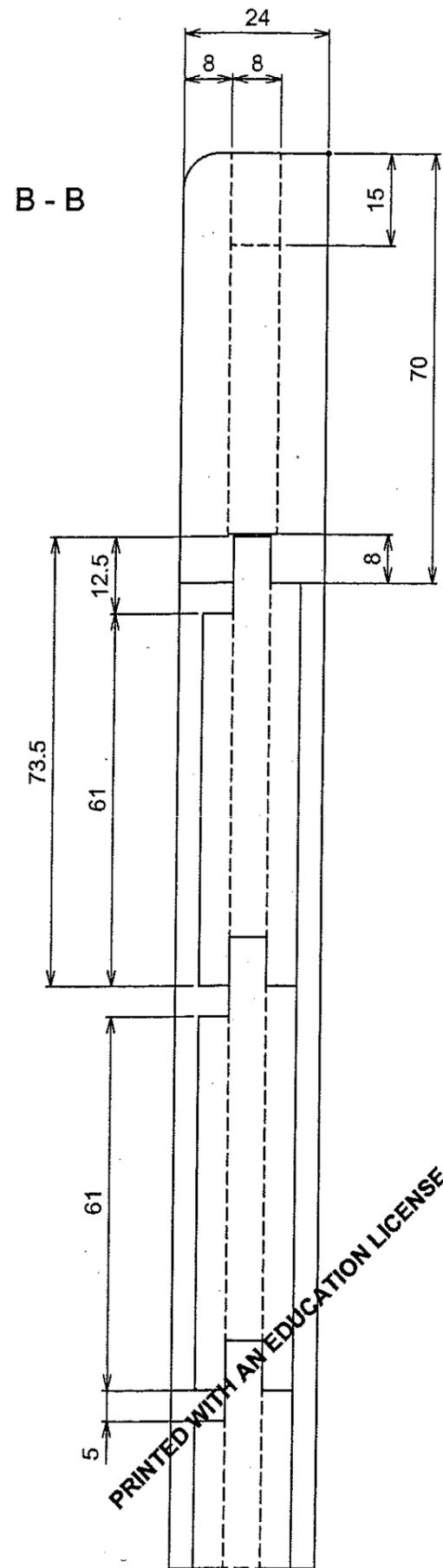
A

B



CODE EPREUVE : XXXXXX		EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : Technicien Menuisier - Agenceur	
SESSION 2008	DOSSIER SUJET	EPREUVE : E3 Sous épreuve E32 - Unité U.32		Calculatrice autorisée: oui
Durée : 16 h 00		Coefficient :	Sujet n°	Page : 4/6

PLAN DE LA PORTE



PRINTED WITH AN EDUCATION LICENSE

CODE EPREUVE : XXXXXX		EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : Technicien Menuisier - Agenceur
SESSION 2008	DOSSIER SUJET	EPREUVE : E3 Sous épreuve E32 - Unité U.32	Calculatrice autorisée: oui
Durée : 16 h 00		Coefficient :	Sujet n°
			Page : 5/6

BARÈME DE CORRECTION

Le caisson	<ul style="list-style-type: none"> • Les cotes sont respectées à ± 0.5 mm • L'équerrage de la caisse est égal à ± 0.5 mm. • La pose des LAMELLOS permet un assemblage jointif de la caisse. • Les chants sont correctement collés et affleurés. • Le retrait de la plinthe est à ± 0.25 mm du chant. 		/40
------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	-----

La porte	<ul style="list-style-type: none"> • Les cotes sont respectées à ± 0.5 mm • L'équerrage de la porte est égal à ± 0.25 mm. • les arasements sont jointifs • La régularité de la plate bande. • La finition permet d'appliquer une laque. 		/52
----------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	-----

Ferrage et aspect	<ul style="list-style-type: none"> • Ferrage et fonctionnement de la porte. • Le perçage permet la mobilité de la tablette. • La pose des vérins (positionnement et qualité). • Aspect général 		/48
-------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	-----

/140

TOTAL	/200
--------------	-------------

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL T.M.A

Technicien Menuisier – Agenceur

EPREUVE : E3 – Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel

Sous épreuve E32

Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE

DOSSIER CORRIGE

CODE EPREUVE : 0906 – TMA P 32		EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : Technicien Menuisier - Agenceur
SESSION 2009	DOSSIER CORRIGE	EPREUVE : E3 – Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve E32 Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE	Calculatrice autorisée : OUI
Durée : 16 h 00		Coefficient : 3	Sujet n° 19EG08
			Page : 1/2

N° du candidat :.....

BARÈME DE CORRECTION

La caisse	<ul style="list-style-type: none"> • Les cotes sont respectées à ± 0.5 mm • L'équerrage de la caisse est égal à ± 0.5 mm. • La pose des LAMELLOS permet un assemblage jointif de la caisse. • Les chants sont correctement collés et affleurés. • Le retrait de la plinthe est à ± 0.25 mm du chant. 	<p style="text-align: right;">... / 6</p> <p style="text-align: right;">... / 6</p> <p style="text-align: right;">... / 6</p> <p style="text-align: right;">... / 12</p> <p style="text-align: right;">... / 10</p>	... / 40
-----------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------

La porte	<ul style="list-style-type: none"> • Les cotes sont respectées à ± 0.5 mm • L'équerrage de la porte est égal à ± 0.25 mm. • Les arasements sont jointifs. • Régularité de la plate bande (MU). • La finition permet d'appliquer une laque. 	<p style="text-align: right;">... / 8</p> <p style="text-align: right;">... / 6</p> <p style="text-align: right;">... / 8</p> <p style="text-align: right;">... / 20</p> <p style="text-align: right;">... / 10</p>	... / 52
----------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------

Ferrage et aspect	<ul style="list-style-type: none"> • Ferrage de la porte et jeu périphérique. • Les cote de perçage et mobilité de la tablette. • La pose des vérins (positionnement et qualité des perçages) • Aspect général. 	<p style="text-align: right;">... / 10</p> <p style="text-align: right;">... / 10</p> <p style="text-align: right;">... / 8</p> <p style="text-align: right;">... / 20</p>	... / 48
-------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------

... / 140

TOTAL	... / 20
--------------	----------