



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la  
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

1006-OBA T

**BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL**  
**OUVRAGES DU BÂTIMENT**  
**Aluminium, verre et matériaux de synthèse**

**Session 2010**

**Durée : 3 heures**

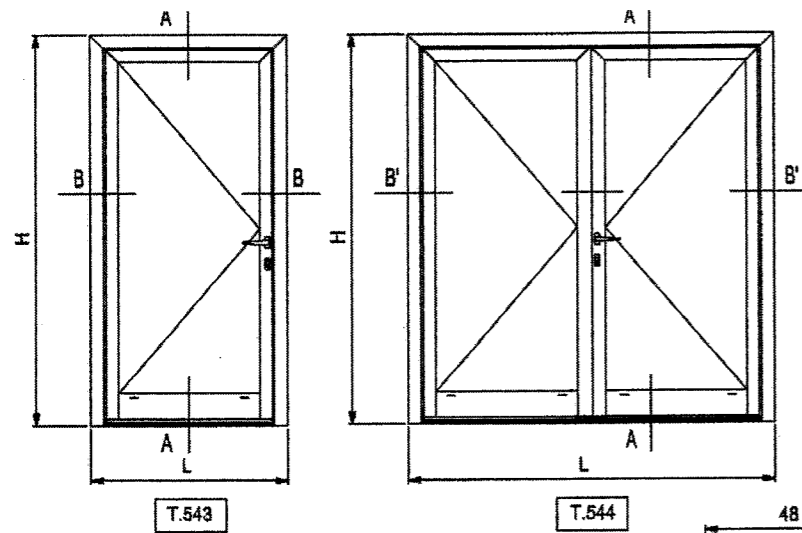
**Coefficient : 2**

**EPREUVE E2 (U2) - Préparation et suivi d'une  
fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier**

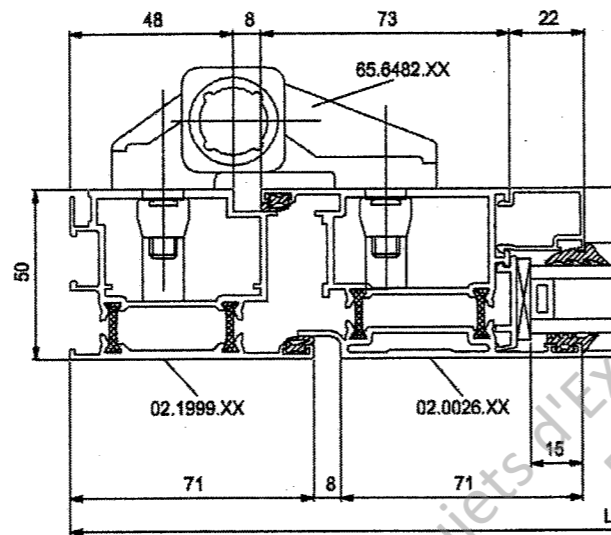
Ce dossier comporte 9 pages, numérotées de DTC 1 / 9 à DTC 9 / 9.  
Assurez-vous que cet exemplaire est complet.  
S'il est incomplet, demandez un autre exemplaire au chef de salle.

**DOCUMENTS TECHNIQUES COMPLÉMENTAIRES**

DOCUMENT GAMMISTE PORTE BATTANTE SANS SEUIL  
OUVERTURE VERS L'INTERIEUR 1 ET 2 VANTAUX



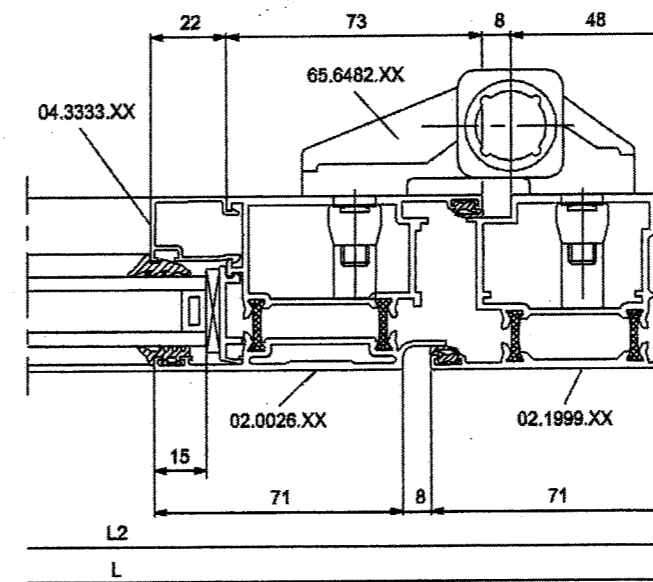
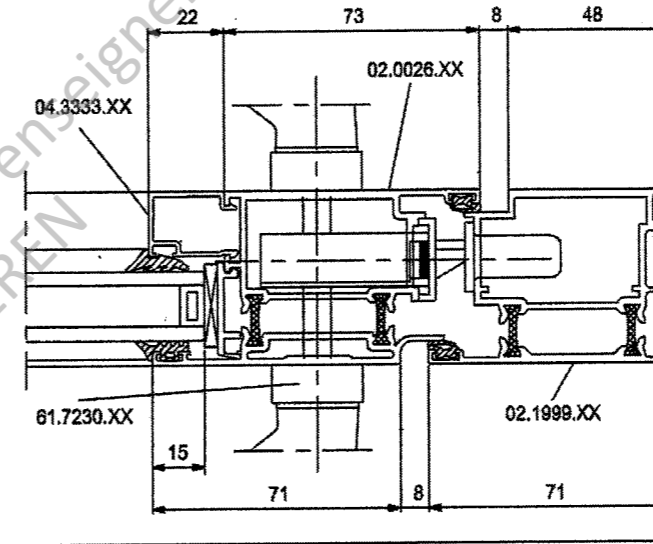
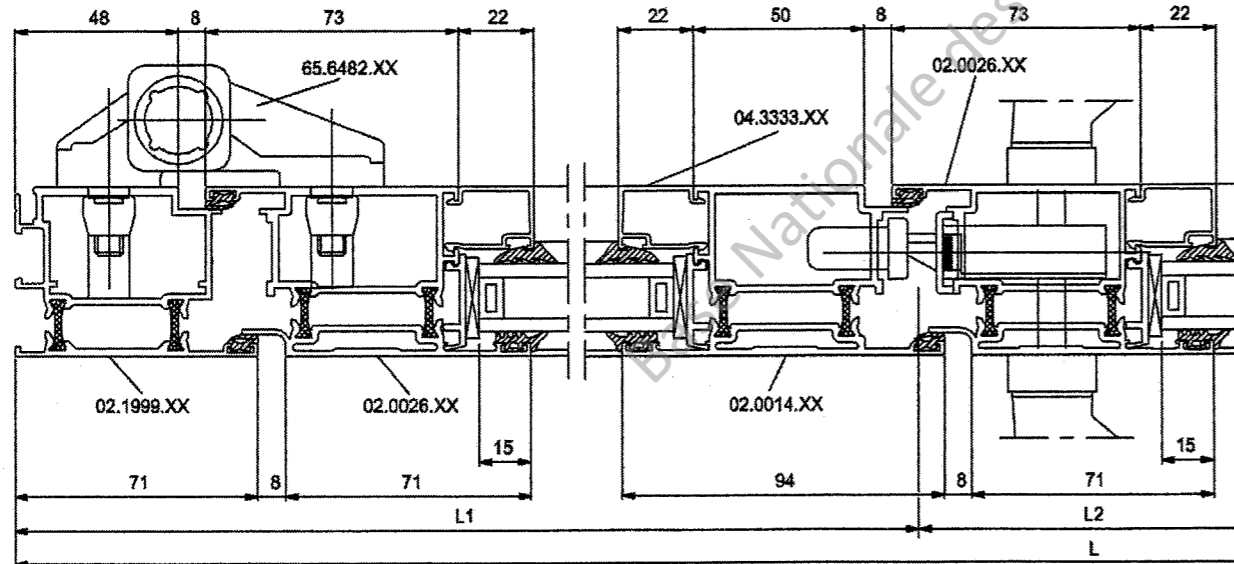
COUPE B Ech. 1/2  
SECTION B Scale 1/2



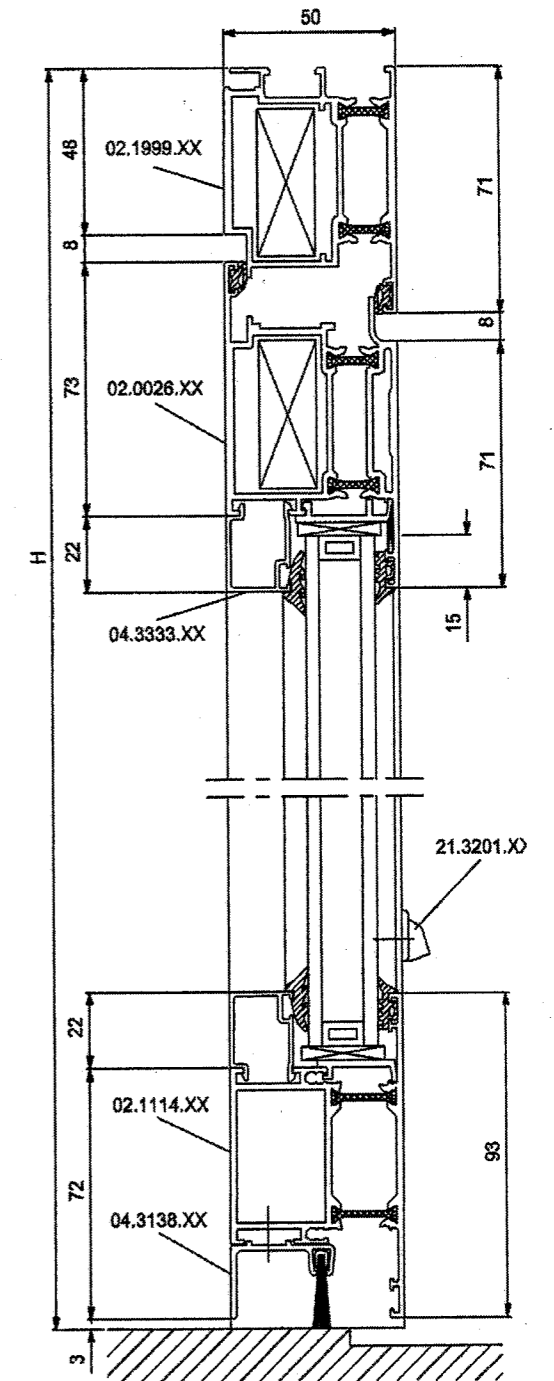
Des noeuds Echelle 1 sont présentés aux  
planches TE. ...

Knot scale 1 have present in  
board TE. ...

COUPE B' Ech. 1/2  
SECTION B' Scale 1/2



COUPE A Ech. 1/2  
SECTION A Scale 1/2

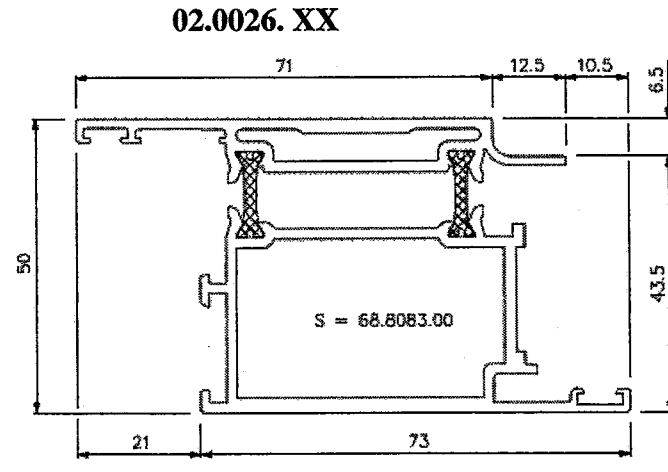
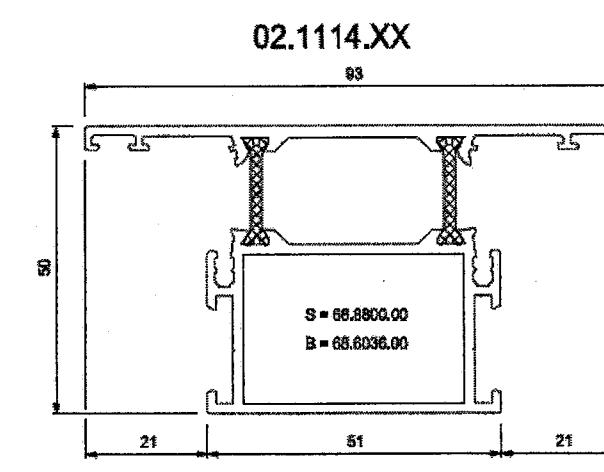
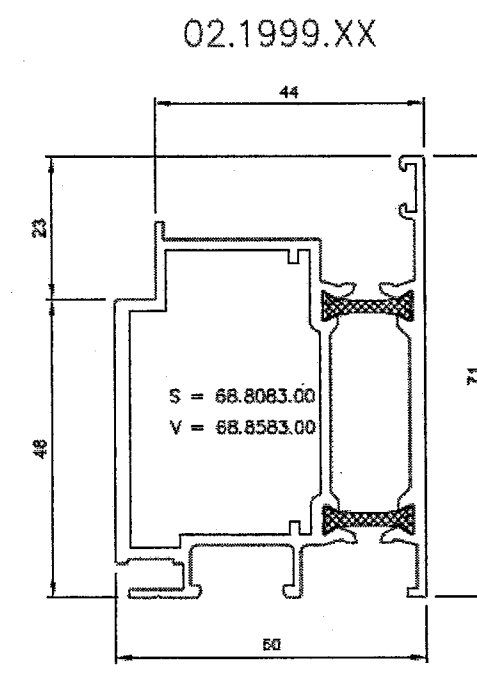
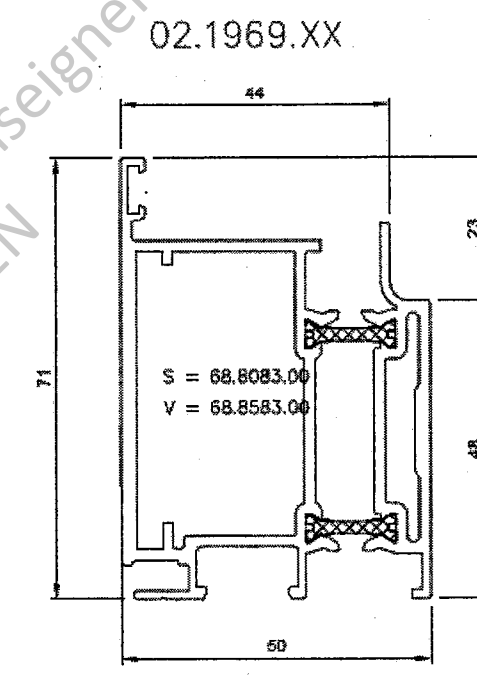
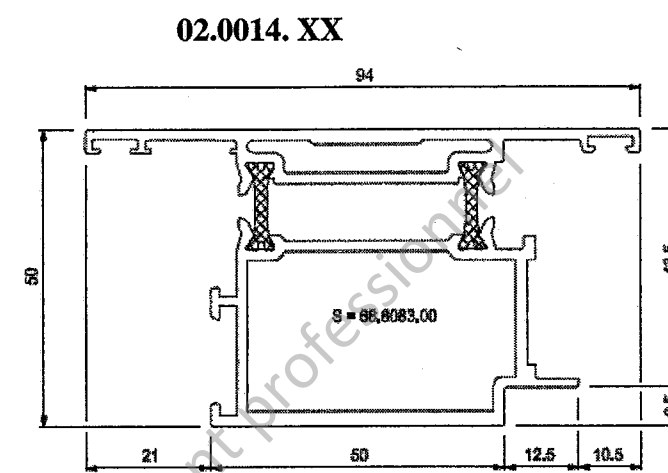


**DOCUMENT GAMMISTE PORTE BATTANTE SANS SEUIL  
OUVERTURE VERS L'INTERIEUR 1 ET 2 VANTAUX**  
Nomenclature et débits

**COUPES PROFILS DE LA PORTE :**

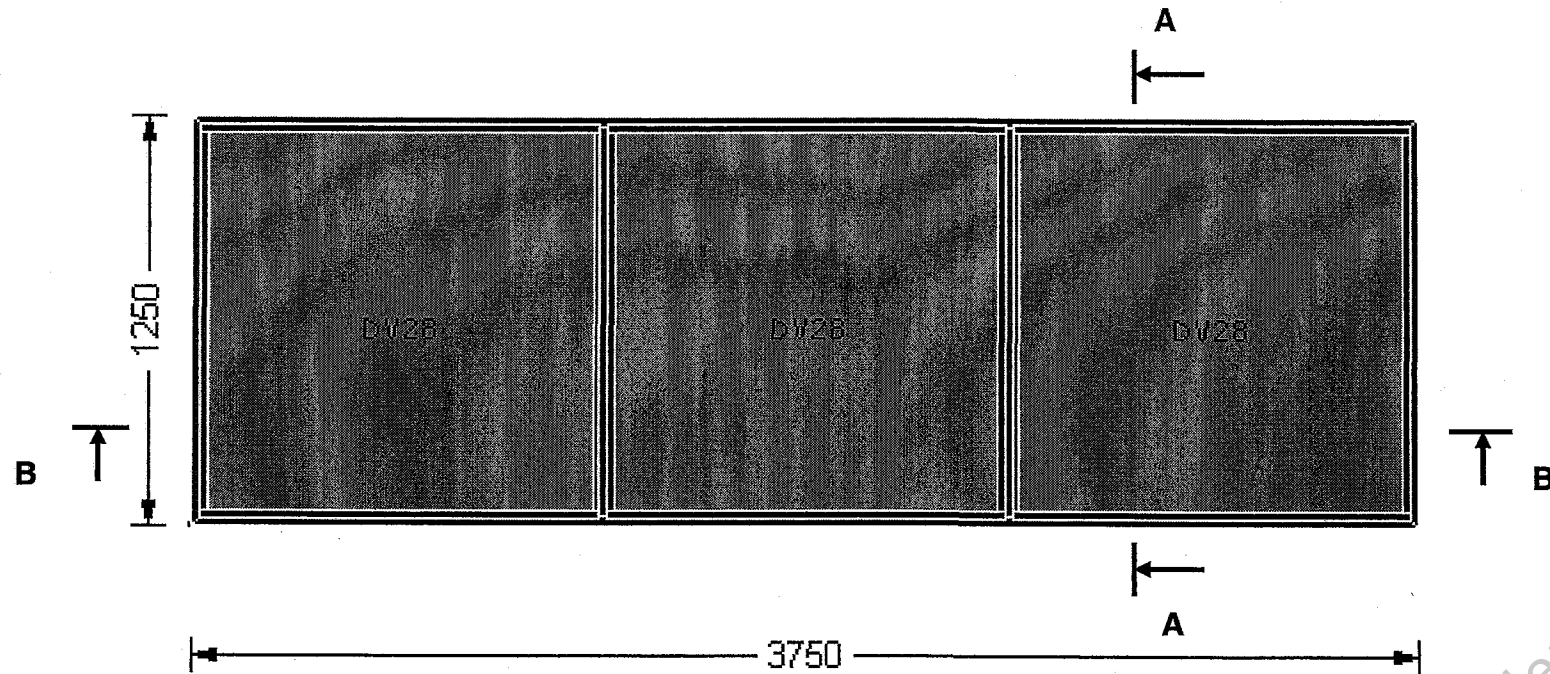
PROFILES / PROFILS

REFERENCE REFERENCE	DESIGNATION DESCRIPTION	PROFILE PROFILE	COUPE SECTION	1 VANTAIL / 1 VENT		2 VANTAUX / 2 VENTS	
				Q	D / S	Q	D / S
02.0014.XX	OUVRANT PORTE-T** VENT DOOR**			-	-	1	H - 59
02.0026.XX	OUVRANT PORTE Z** VENT Z**			1	H - 59	1	H - 59
				1	H - 59	2	H - 59
				1	L - 112	1	L1-48.5
						1	L2-48.5
02.1114.XX	TRAVERSE 93mm TRANSOM 93mm			1	L - 258	2	L1 -194,5 L2 -194,5
02.1999.XX	DORMANT PORTE OUTER FRAME DOOR			1	H	1	H
				1	H	1	H
				1	L	1	L
04.3138.XX	PROFILE SUPPORT BROSSE SUR T BOTTOM DOOR RAIL			1	L - 258 H	2	L1 -194,5 L2 -194,5
04.3333.XX	PARCLOSE DE 18,5mm GLAZING BEAD VENT 18,5mm			2	L - 258	2	L1 -194,5
				2	H - 248	2	L2 -194,5
						4	H - 248

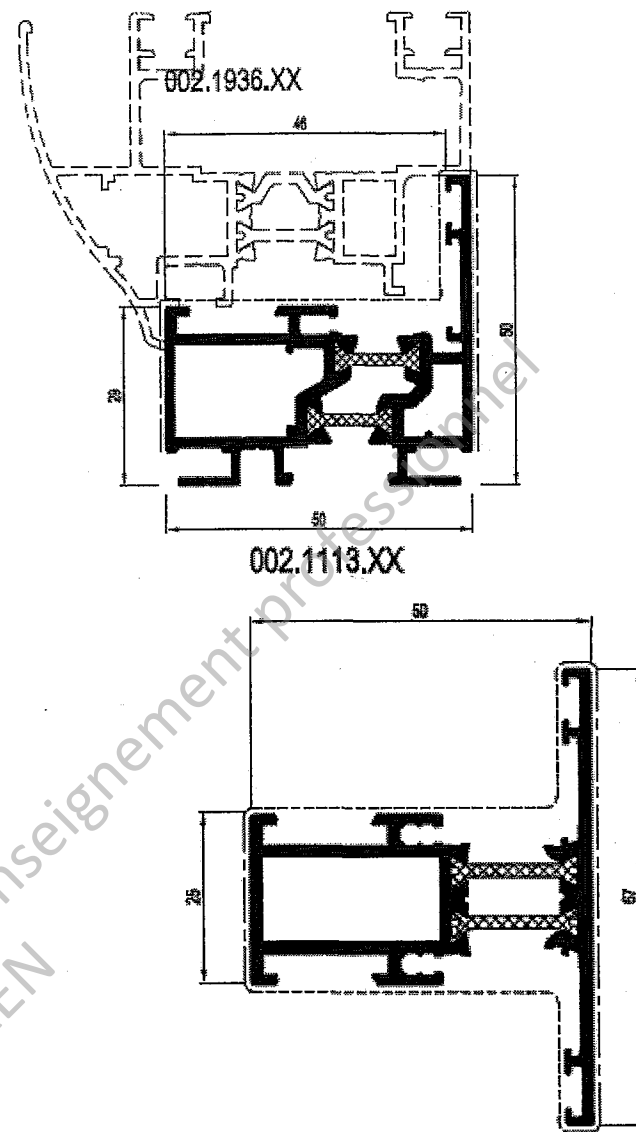
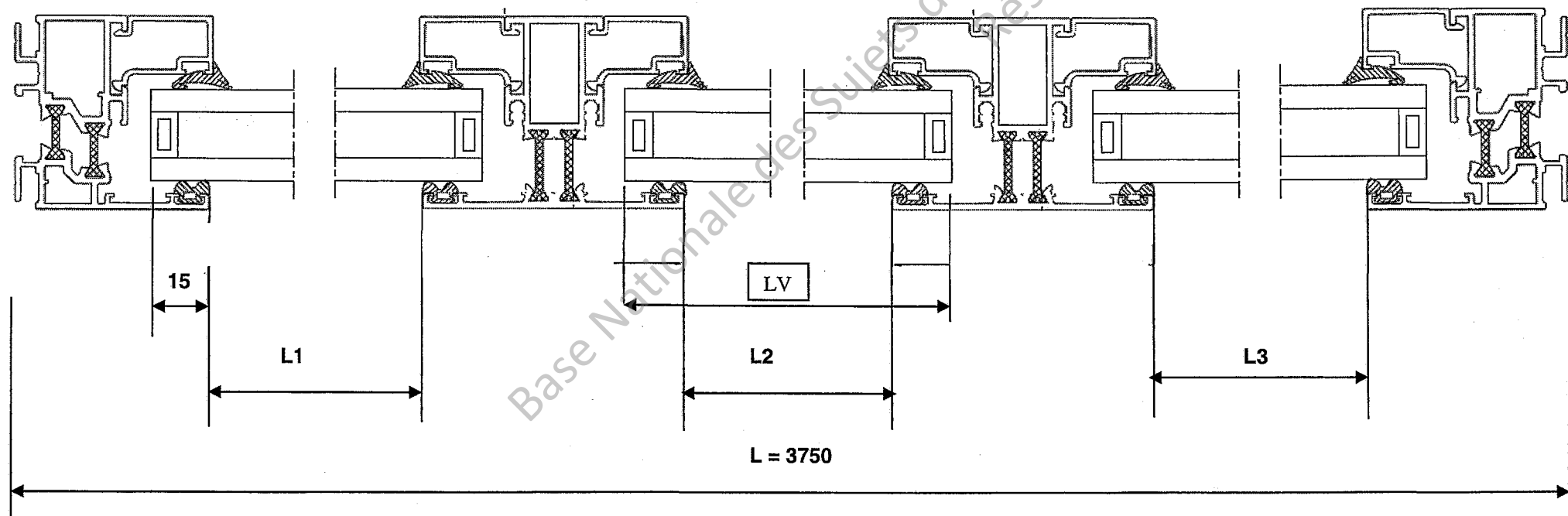


**IMPORTANT : Dans le cas d'une ouverture vers l'extérieur, le profilé 02.0014.XX est remplacé par le 02.0026.XX, les profilés 02.0026.XX par des 02.0014.XX et les 02.1999.XX par des 02.1969.XX**

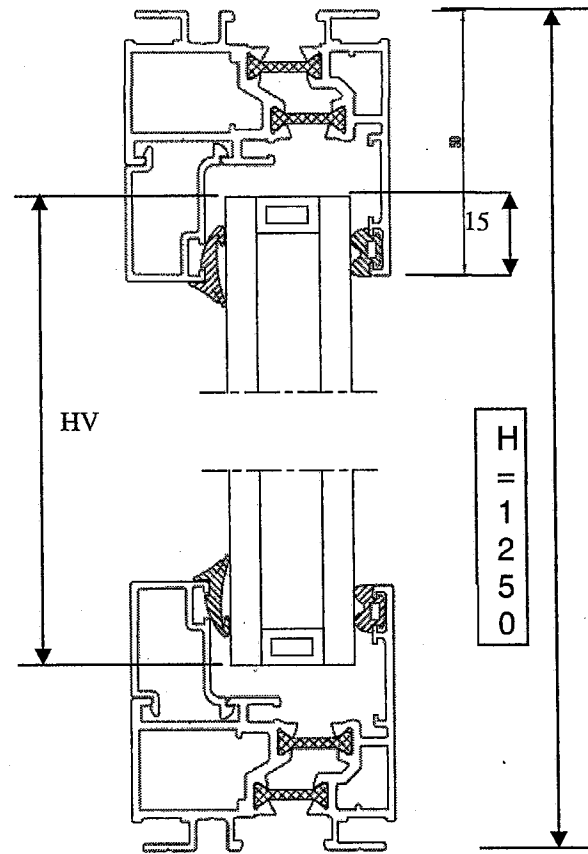
COUPES HORIZONTALE ET VERTICALE DU CHASSIS FIXE REP. D



COUPE HORIZONTALE B-B



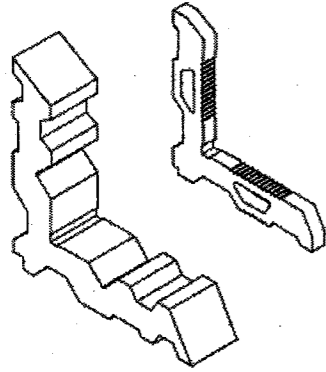
COUPE VERTICALE A-A



# PLANCHE DE MONTAGE EQUERRES ET BLOCS D'ASSEMBLAGE :

## ASSEMBLAGE PAR SERTISSAGE ASSEMBLY BY CRIMPING

066.7572.00    066.8180.00



NOTA (CF norme NF P 24-301)

Pour l'assemblage

- ① Etancher le bloc par application de mastic élastomère 1ère catégorie dans les tubulures;
- ② Etancher la coupe au mastic fluide (En zone littoral appliquer du produit anti-corrosion référence 086.9608.- -)

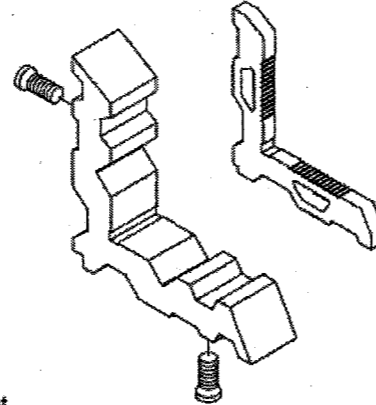
NOTE (CF standard NF P 24-301)

For assembly

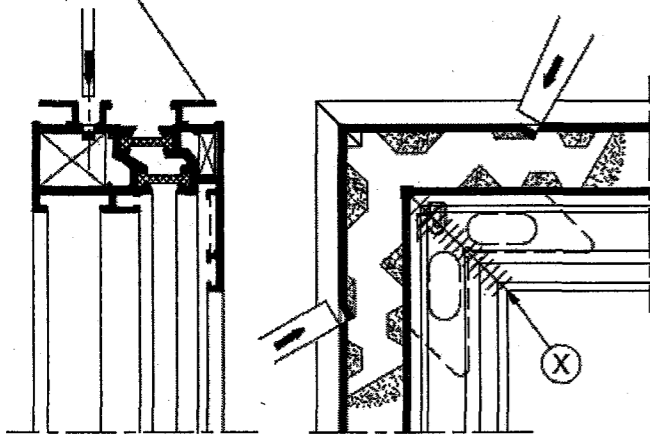
- ① Seal the block by means of sealing agent 1st cat. in outer frame
- ② Seal the saw cut by means of liquid sealing agent. (In littoral zone, applying a corrosion preventing agent ref : 086.9608.- -)

## ASSEMBLAGE PAR VISSAGE ASSEMBLY BY SCREWING

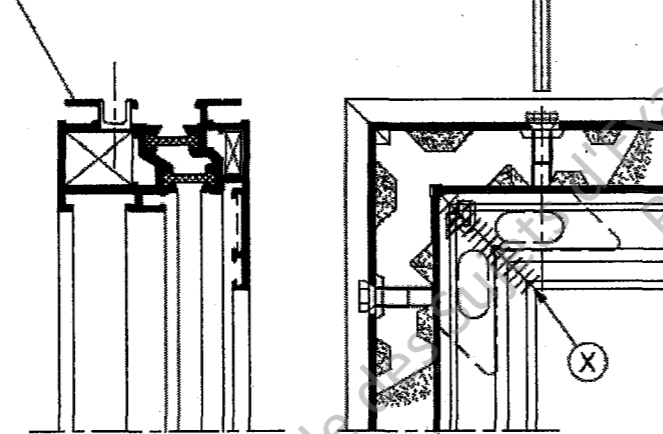
066.8583.00    066.8180.00



002.1936.XX  
ou/ou 002.1950.XX

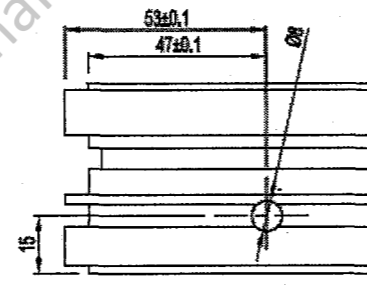
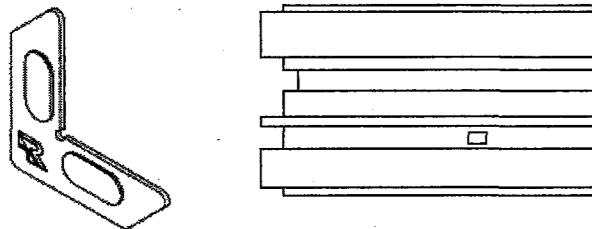


002.1936.XX  
ou/ou 002.1950.XX



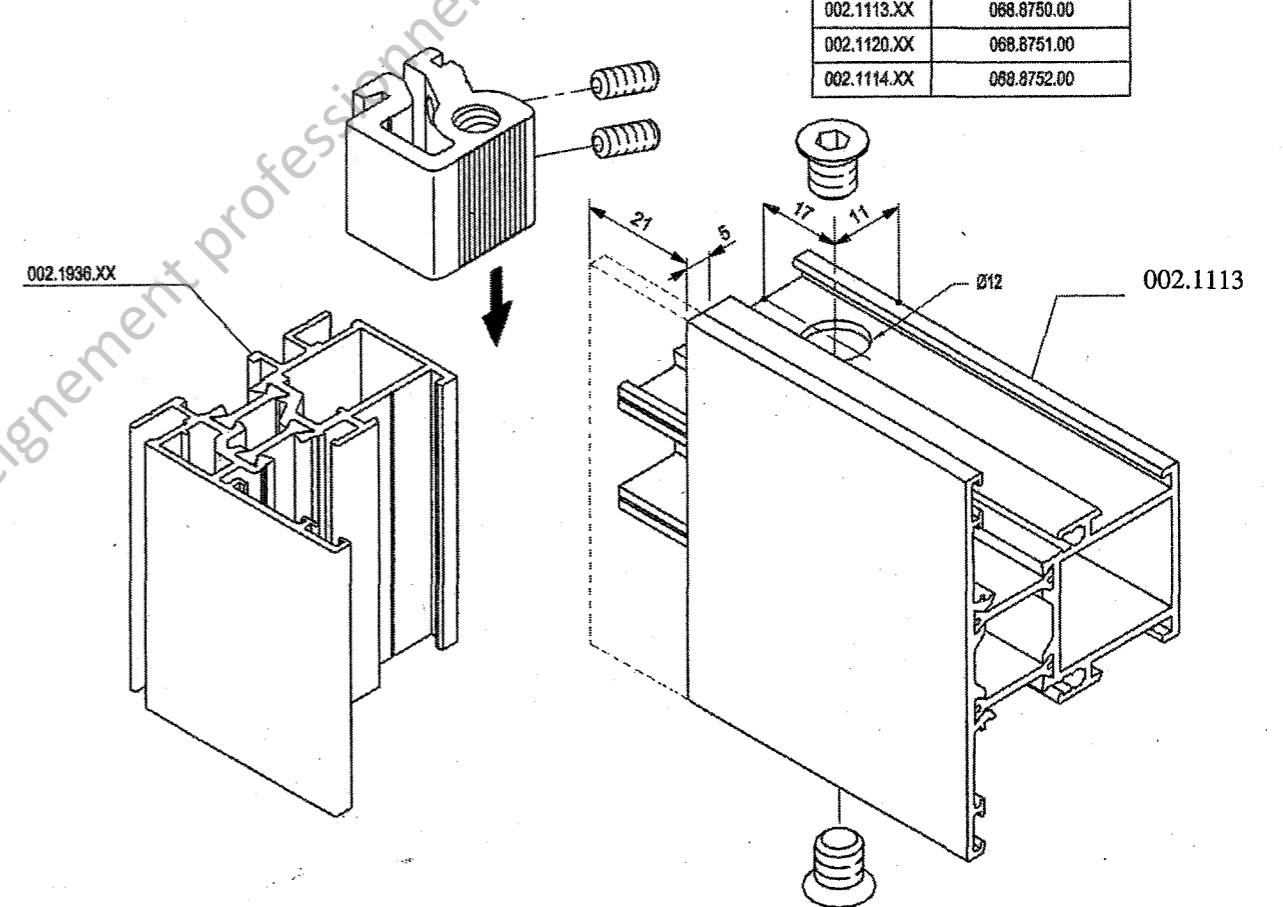
Clé 6 pans de 4  
Socket head wrench 4

060.8720.- -



## ASSEMBLAGE PAR JONCTION-T ASSEMBLY BY T-BRACKET

002.1936.XX



CORRESPONDANCE	
PROFILES	JONCTION - T/ T-BRACKET
002.1900.XX	066.6855.00
002.1910.XX	
002.1911.XX	
002.1113.XX	066.8750.00
002.1120.XX	066.8751.00
002.1114.XX	066.8752.00

NOTA (CF norme NF P 24-301)

Pour l'assemblage

- ① Etancher le bloc par application de mastic élastomère 1ère catégorie dans les tubulures;
- ② Etancher la coupe au mastic fluide (En zone littoral appliquer du produit anti-corrosion référence 086.9608.- -)

NOTE (CF standard NF P 24-301)

For assembly

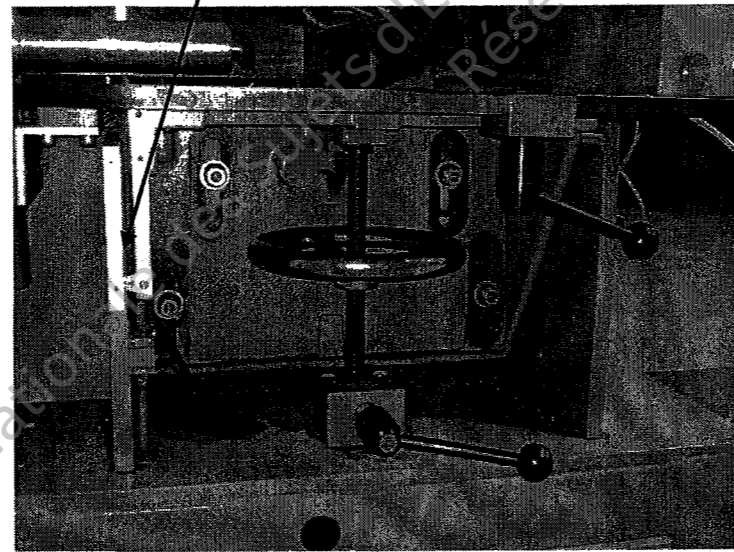
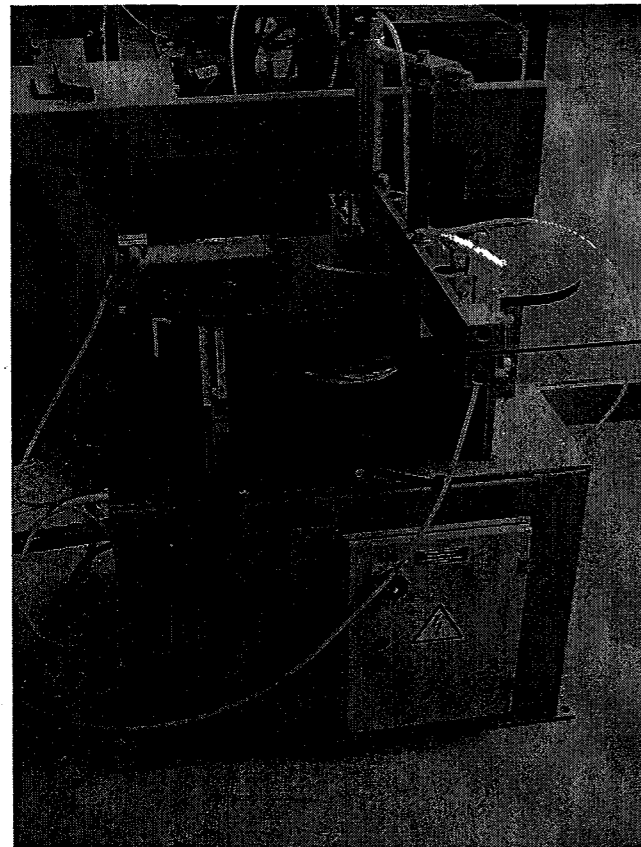
- ① Seal the block by means of sealing agent 1st cat. in outer frame
- ② Seal the saw cut by means of liquid sealing agent. (In littoral zone, applying a corrosion preventing agent ref : 086.9608.- -)

CALIBRE DE PERÇAGE  
BORING JIG    097.0092.00    A

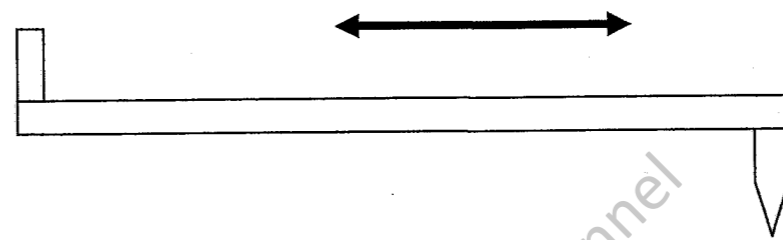
MATRICE GUIDÉE MULTIFONCTIONNELLE  
MULTIFUNCTIONAL PUNCH TOOL    097.C500.00    B

X MATIÈRE D'ÉTANCHÉITE  
SEALING AGENT

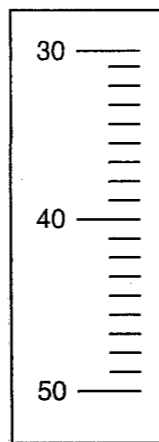
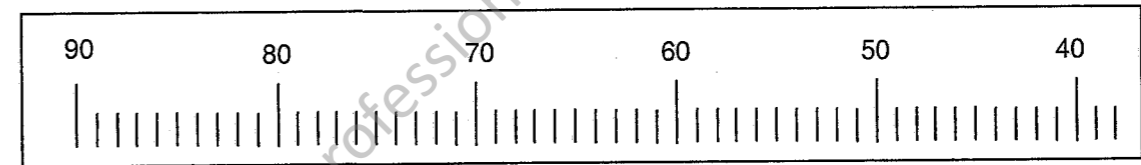
# FICHE TECHNIQUE FRAISEUSE EN BOUT



Butée de réglage de la profondeur



Point zéro de la profondeur d'usinage = 60

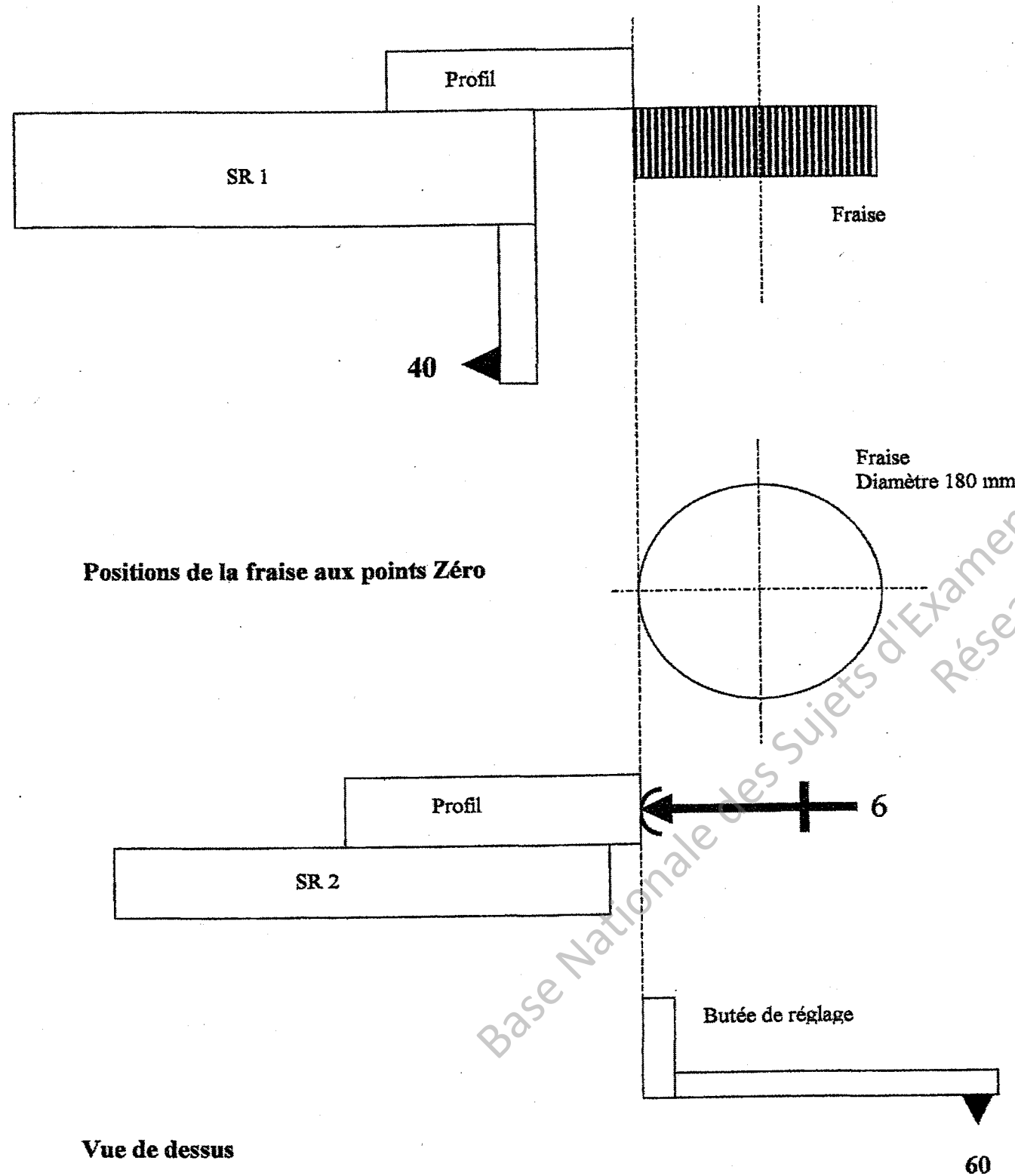


Point zéro de la hauteur d'usinage = 40



# FICHE TECHNIQUE FRAISEUSE EN BOUT ET SYMBOLISATION ISOSTATISME

Élévation



## Symbolisation d'isostatisme

### Symbolisation des éléments d'appui et de maintien

	Profil	Projection
Appui fixe		
Centrage fixe		
Système à serrage		

### Symbolisation de la nature de la surface de contact de la pièce

Appui sur une surface brute :		
Appui sur une surface usinée :		


### Symboles indiquant la nature du contact avec la surface la pièce


Contact ponctuel :		Symbole :
Contact surfacique :		Symbole :

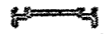



# FICHE DE DEBIT MUR-RIDEAU REPERE P


## Profils


Qté		Position	L. scie	Angle 1	Angle 2	Référence
0340536.59 7016 <i>PROFILE DE RECOUVREMENT 15MM</i> RAL 60µ BRILL CAT 2 (Gris anthracite) 						
1x	*		1172,8mm	86,7°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
11x	-		1168,0mm	90,0°	90,0°	GIRODREP P*00001*1
2x	*		1147,8mm	86,7°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
22x	-		1143,0mm	90,0°	90,0°	GIRODREP P*00001*1

Qté		Position	L. scie	Angle 1	Angle 2	Référence
0340537.59 7016 <i>PROFILE DE RECOUVREMENT 18MM</i> RAL 60µ BRILL CAT 2 (Gris anthracite) 						
1x			5060,0mm	90,0°	86,7°	GIRODREP P*00001*1
1x			4991,4mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
1x			4921,4mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
1x			4852,9mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1

Qté		Position	L. scie	Angle 1	Angle 2	Référence
0340556.00 <i>SERREUR VERTICAL</i> BRUT 						
1x			5060,0mm	90,0°	86,7°	GIRODREP P*00001*1
1x			4991,4mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
1x			4921,4mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
1x			4852,7mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1

Qté		Position	L. scie	Angle 1	Angle 2	Référence
0341507.59 7016 <i>MENEAU 184MM</i> RAL 60µ BRILL CAT 2 (Gris anthracite) 						
1x			5060,0mm	86,7°	90,0°	GIRODREP P*00001*1
1x			4991,4mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
1x			4921,4mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
1x			4852,9mm	90,0°	93,3°	GIRODREP P*00001*1

Qté		Position	L. scie	Angle 1	Angle 2	Référence
0342522.59 7016 <i>TRAVERSE 67.2MM</i> RAL 60µ BRILL CAT 2 (Gris anthracite) 						
1x	*		1204,8mm	93,3°	86,7°	GIRODREP P*00001*1
11x	-		1200,0mm	90,0°	90,0°	GIRODREP P*00001*1
2x	*		1179,8mm	93,3°	86,7°	GIRODREP P*00001*1
22x	-		1175,0mm	90,0°	90,0°	GIRODREP P*00001*1

Qté		Position	L. scie	Angle 1	Angle 2	Référence
0342535.00 <i>SERREUR H</i> BRUT 						
1x	*		1170,8mm	86,7°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
11x	-		1166,0mm	90,0°	90,0°	GIRODREP P*00001*1
2x	*		1145,8mm	86,7°	93,3°	GIRODREP P*00001*1
22x	-		1141,0mm	90,0°	90,0°	GIRODREP P*00001*1

## EXEMPLE DE MISE EN BARRE :

DORMANT 021936

### Pièces à réaliser (débit):

- 3 pièces de 2900 mm
- 2 pièces de 2700 mm
- 8 pièces de 2445 mm
- 2 pièces de 1050 mm
- 4 pièces de 941 mm
- 2 pièces de 907 mm

Longueur des barres : 6500 mm  
Contraintes de débit sur tronçonneuse deux têtes :

- Affranchissement de la barre : 30 mm
- Perte entre coupes : 10 mm
- Perte par coupe : 10 mm

	DEBIT	RESTE
BARRE 1	1*2900 + 1*2445 + 1*1050	5 mm
BARRE 2	1*2900 + 1*2445 + 1*1050	5 mm
BARRE 3	1*2900 + 1*2445 + 1*941	114 mm
BARRE 4	2*2700 + 1*941	59 mm
BARRE 5	1*2445 + 2*941 + 2*907	199 mm
BARRE 6	2*2445	1540 mm
BARRE 7	2*2445	1540 mm
BARRE 8		

### BON DE COMMANDE

REFERENCE	DESIGNATION	NOMBRE DE BARRES
021936	DORMANT	7 barres