

S C É R É N

SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

Ce document a été numérisé par le CRDP de Rennes

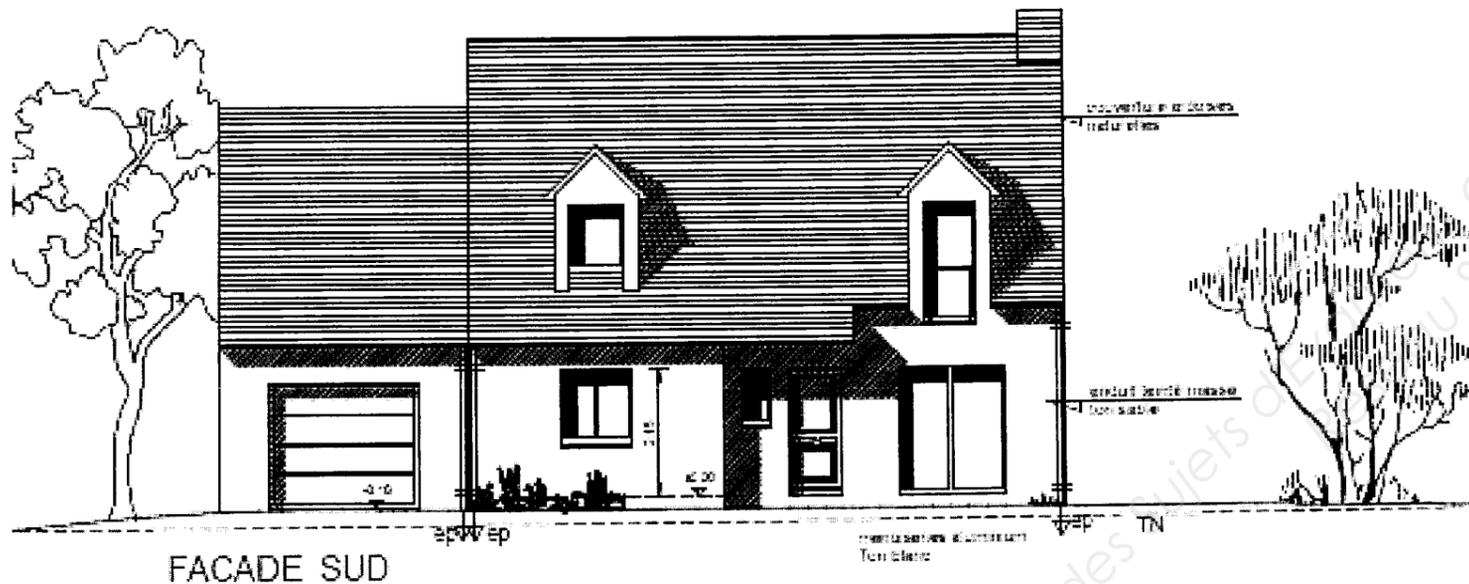
pour la

**Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement
professionnel**

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

DOSSIER RESSOURCES

REALISATION D'UNE SERIE DE PORTES COULISSANTES



Ce dossier comprend :

- | | |
|---|------------------|
| 1 - Le descriptif des portes coulissantes. | Page 2 / 6 |
| 2 - Les documents techniques des contre-châssis de chez « Scigno ». | Page 2 / 6 |
| 3 - Les plans techniques. | Pages 3 et 4 / 6 |
| 4 - Un extrait de catalogue panneau « Réseau Pro ». | Page 5 / 6 |
| 5 - La pendule de conversion. | Page 5 / 6 |
| 6 - Les temps référence de fabrication de l'entreprise. | Page 5 / 6 |
| 7 - Un parc machine de l'entreprise. | Page 5 / 6 |
| 8 - Les fiches outils. | Page 6 / 6 |
| 9 - Les documents techniques poignées cuvettes « Foussier ». | Page 6 / 6 |

CODE EPREUVE : XXXXXX		EXAMEN : BREVET PROFESSIONNEL		SPECIALITE : MENUISIER	
SESSION 2010	DOSSIER RESSOURCES	EPREUVE : E2 – Préparation de fabrication et de chantier Unité U20			Calculatrice autorisée : OUI
Durée : 2 h 00		Coefficient : 2		Sujet n° 437-EG10 Page : 1 / 6	

1 - LE DESCRIPTIF DES PORTES COULISSANTES

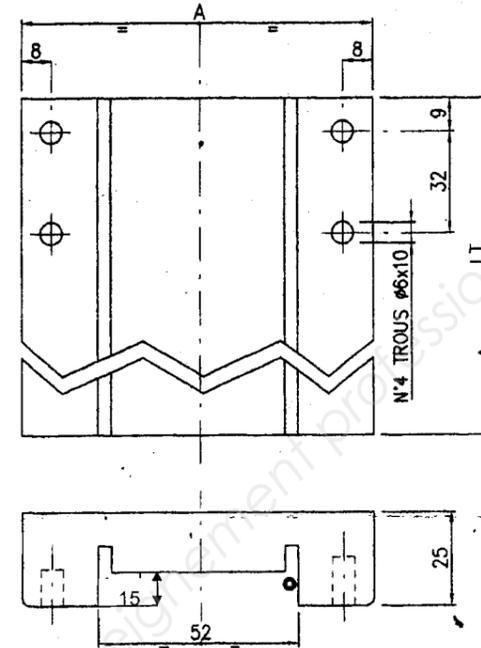
Réalisation d'une série de 8 portes coulissantes en frêne massif vernis à poser dans des contre-châssis pour porte coulissante de chez SCRIGNO version plaque de plâtre.

Chaque porte sera composée de :

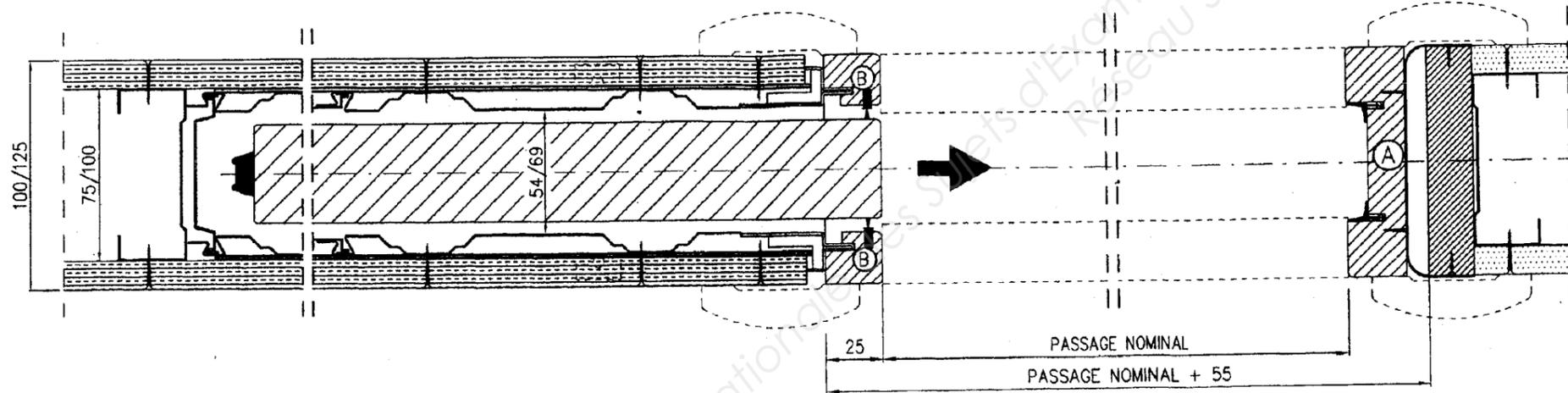
- 2 montants,
- 1 traverse haute et basse en arc cintré,
- 2 traverses intermédiaires,
- 3 panneaux de remplissage en CP plaqué frêne 2 faces ép. 9 mm,
- 2 poignées cuvettes rondes nickelé mates 206031 de chez FOUSSIER.

2 - LES DOCUMENTS TECHNIQUES DES CONTRE-CHASSIS DE CHEZ « SCRIGNO »

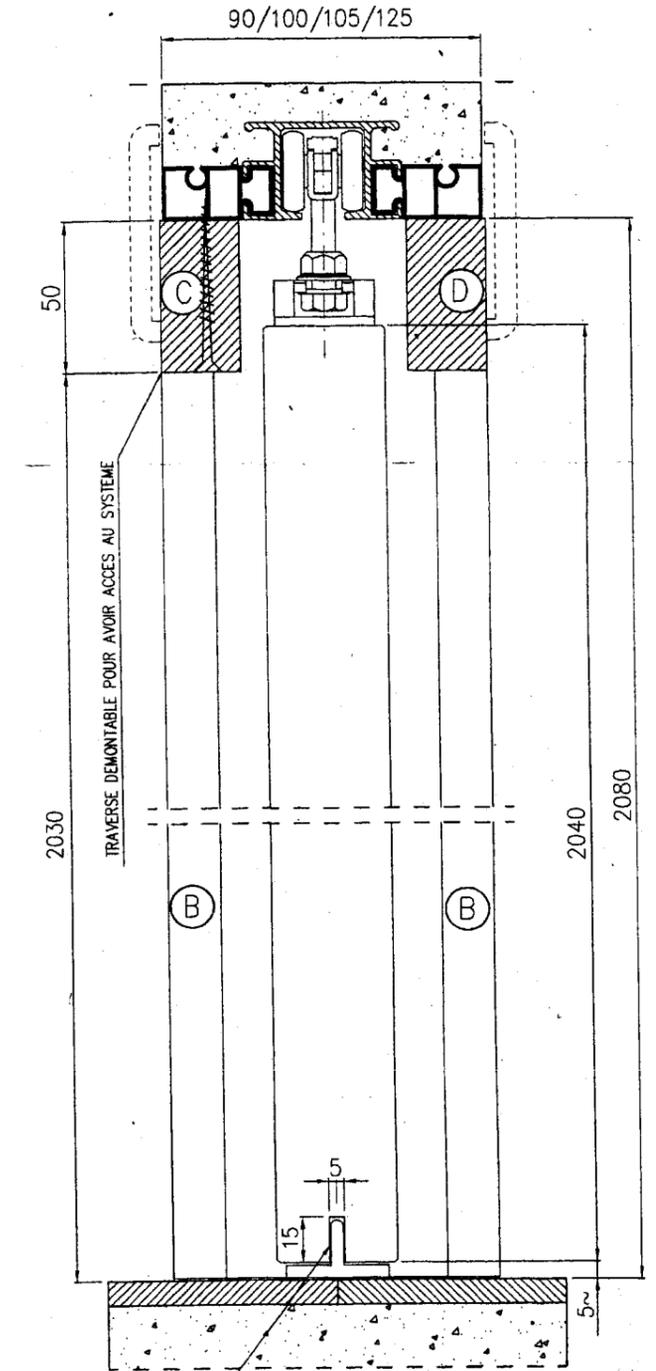
MONTANT (A)



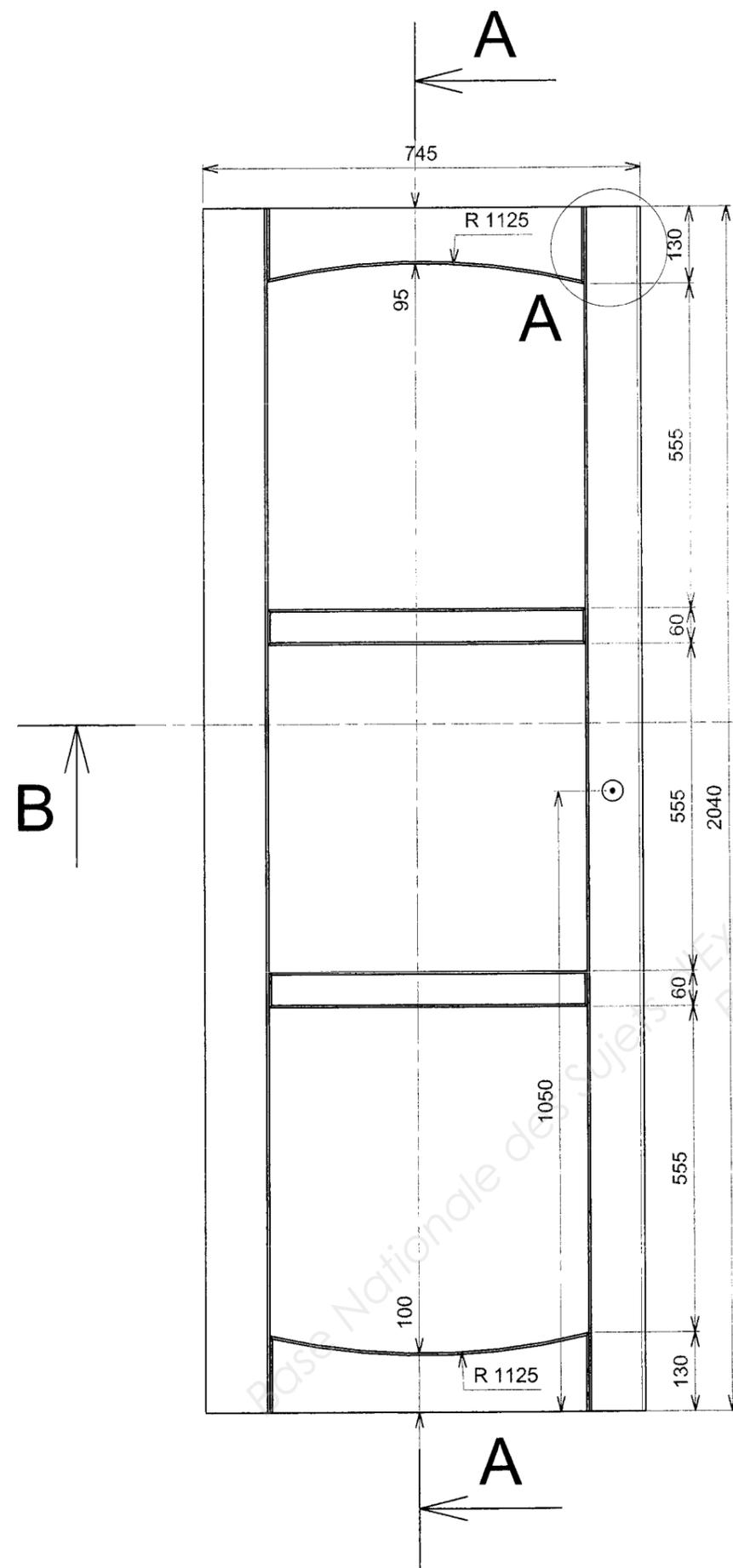
• Rainurage pour la garniture



COUPE HORIZONTALE

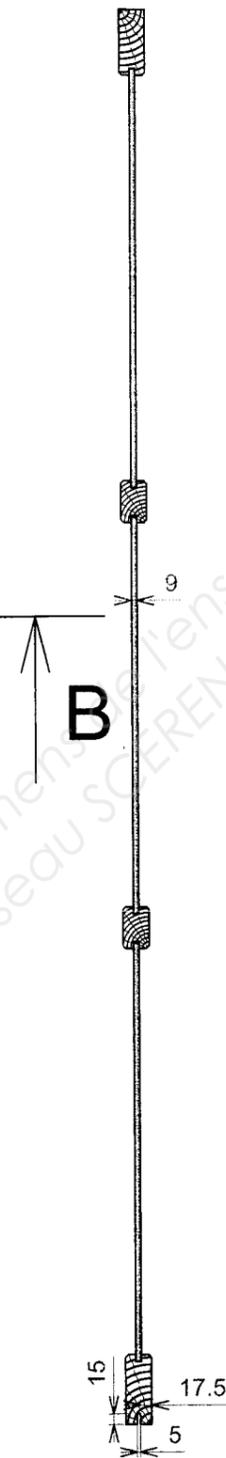


COUPE VERTICALE

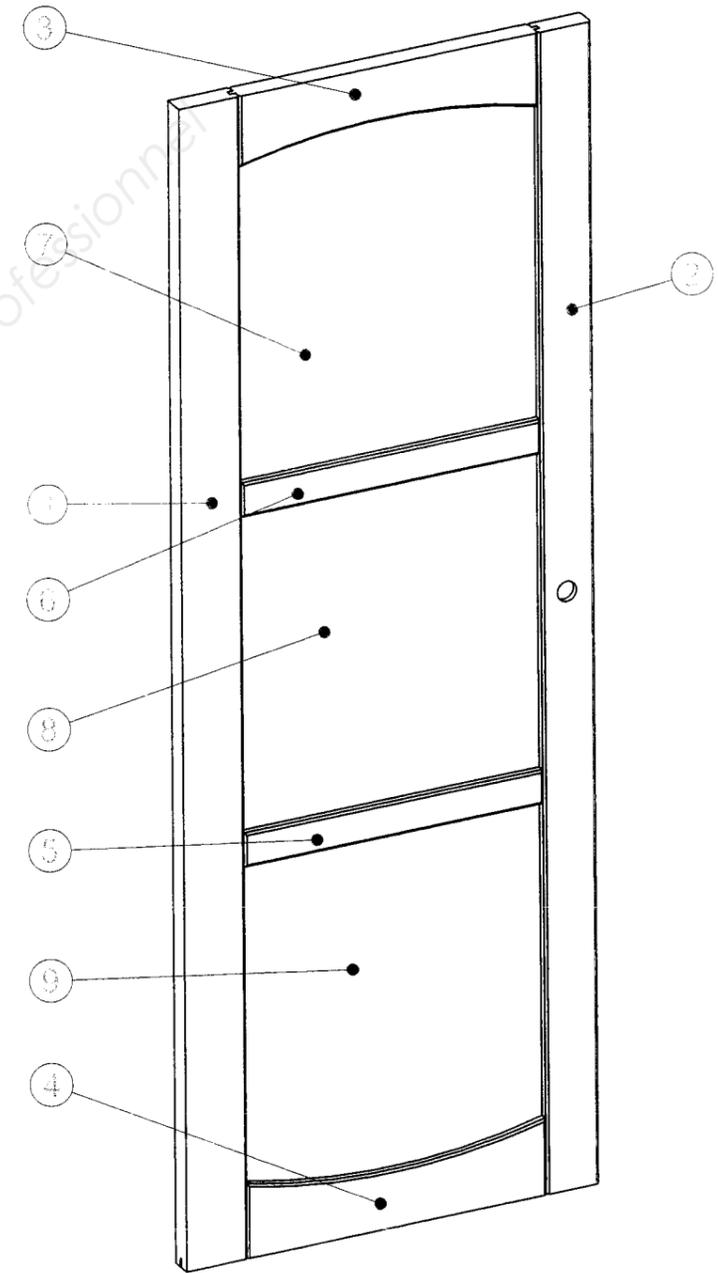


VUE DE FACE

A - A

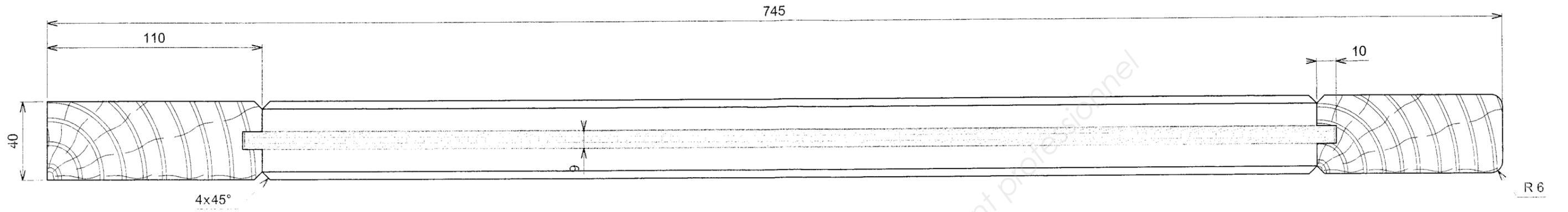


COUPE A-A

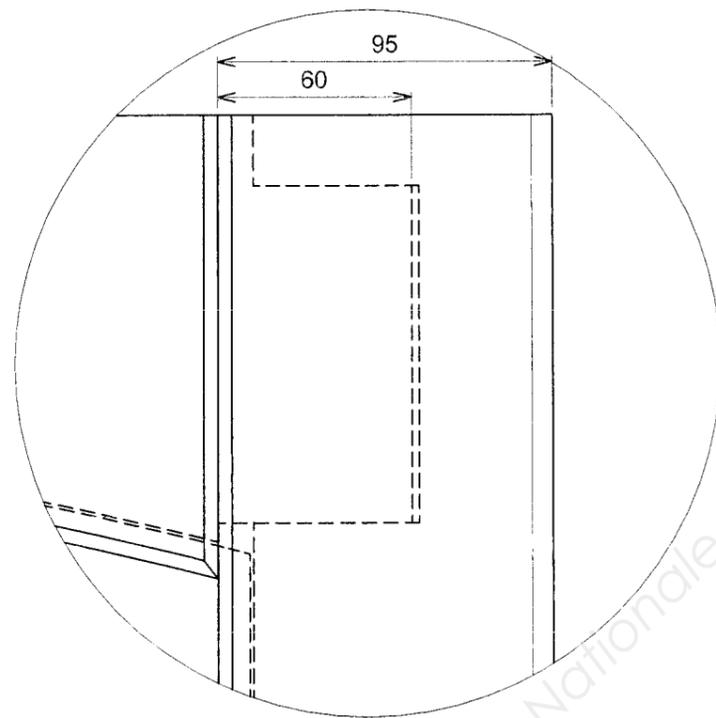


VUE EN PERSPECTIVE

B-B



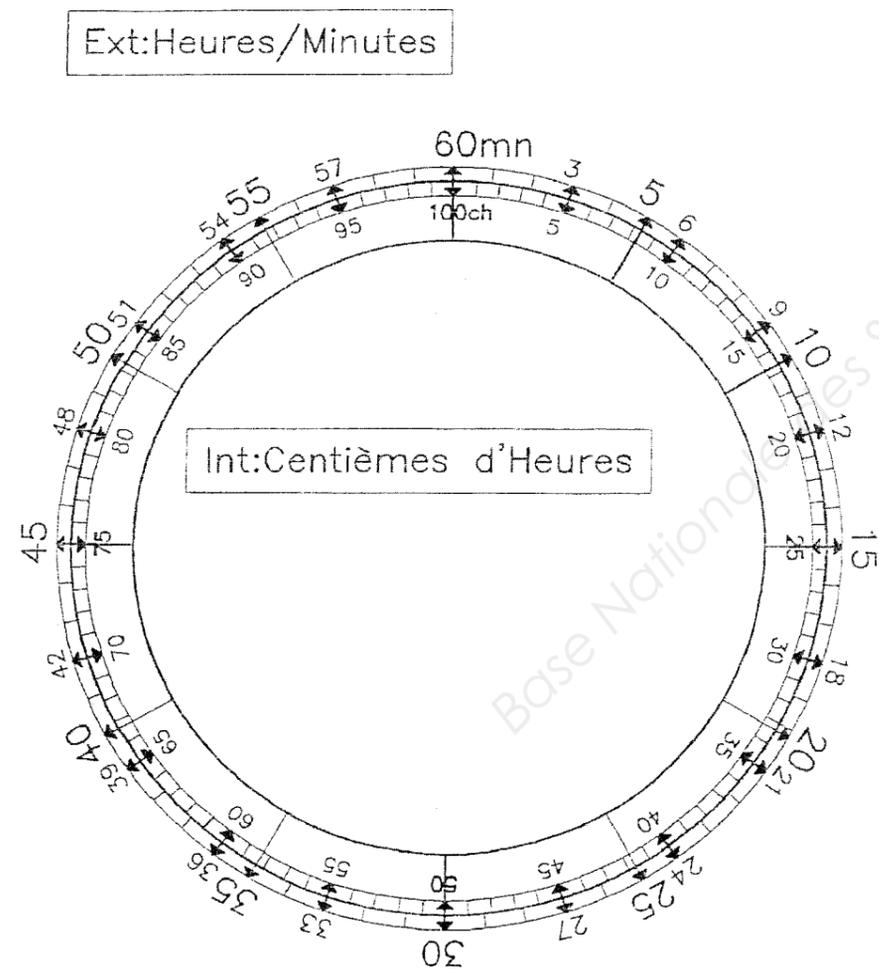
Détail A



4 - EXTRAIT CATALOGUE PANNEAU « RESEAU PRO »

EP	EP Boulonné (1)	100% (2)	Partielles (3)	100% (4)
2150 x 1220	19	18 - 19 - 23		
2340 x 1220				4-5-6-9-11-13-16 19-23-26-31-39
2500 x 1220	5-6-9-11-13-16 19-23-26-31-41	16-18-19-23		
2500 x 1240	6-7-5-10-13-16-19 22-25-28-31-36-41	16-18-19-23	9-11-13-15-16-17 19-23-26-29-39	17-19
2500 x 1840		16-19-23-26-29	9-13-16-19 23-26-29	
3050 x 1220	sur demande			6-9-13-17-19 23-26-31-39
3050 x 1240	sur demande		9-13-17-19 23-26-29-39	
3150 x 1240	9-11-13 16-19-23	16-19-31	16-19-23	sur demande

5 - PENDULE DE CONVERSION



6 - TEMPS DE REFERENCE DE FABRICATION DE L'ENTREPRISE

CALCUL DE TEMPS en ch (centième d'heure)

OPERATION	POSTE	T. PREP.	T. UNIT	T. EXECUT.
Tronçonner	Scie à tronçonner	5	5 ch / ml	= Qté x Larg x T.unit
Chantourner	Scie à ruban	2	2,5 ch / ml	= Qté x Long x T.unit
Débit panneau	Scie à panneau	5	1 ch / ml	= Qté x (Long + larg) x T.unit
Déligner	Scie à format	8	1 ch / ml	= Qté x Long x T.unit
Corroyer à différentes larg.	Corroyeuse	12	0,8 ch / ml	= Qté x Long x T.unit
Mise de longueur	Scie à format	12	1,2 ch / coupe	= Qté x T.unit
Mortaiser	Mortaiseuse à bédane	50	1,2 ch / mort.	= Qté x T.unit
Tenonner	Tenonneuse à dérouleur	50	1,6 ch / tenon.	= Qté x T.unit
Profiler en continu	Toupie et entraîneur	25	0,7 ch / ml	= Qté x Long x T.unit
Calibrage avec montage	Toupie	30	5 ch / pièce	= Qté x T.unit
Ponçage de chant	Toupie et entraîneur	18	0,7 ch / ml	= Qté x Long x T.unit
Perçage	Perçeuse à colonne	15	0,5 ch / perç.	= Qté x T.unit
Cadrage	Cadreuse	10	5 ch / cadre	= Qté x T.unit
Ponçage 1 face	Ponçeuse large bande	3	1,6 ch / m ²	= Qté x Long x larg x T.unit
Ponçage manuel 1 face	Etablis	3	1 ch / ml	= Qté x Long x T.unit

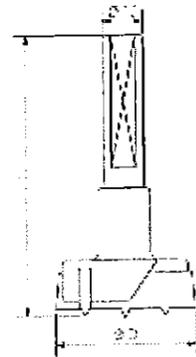
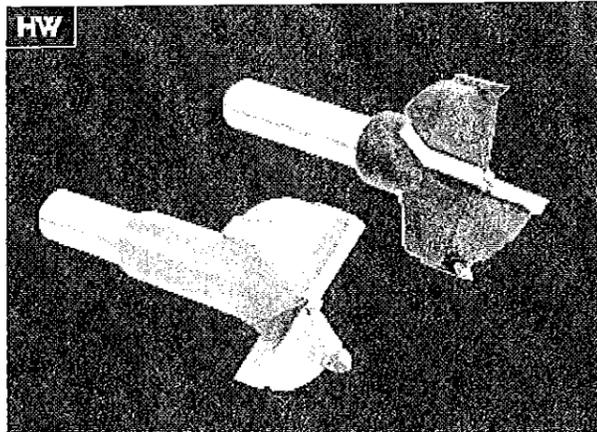
7 - PARC MACHINES DE L'ENTREPRISE

- Scie à tronçonner
- Scie à ruban
- Scie à panneau
- Scie à format
- Corroyeuse
- Scie à format
- Mortaiseuse à bédane
- Tenonneuse à dérouleur
- Toupie et entraîneur
- Perceuse à colonne
- Cadreuse
- Ponçeuse large bande

8 - FICHE OUTILS (doc. Catalogue ELBE)

MÈCHE À TÊTE CYLINDRIQUE

- HM CYLINDRICAL DRILL
- BROCA DE CABEZA CILÍNDRICA HM
- сверло с цилиндрической головкой HM
- مئجة ذو رأس أسطواني HM



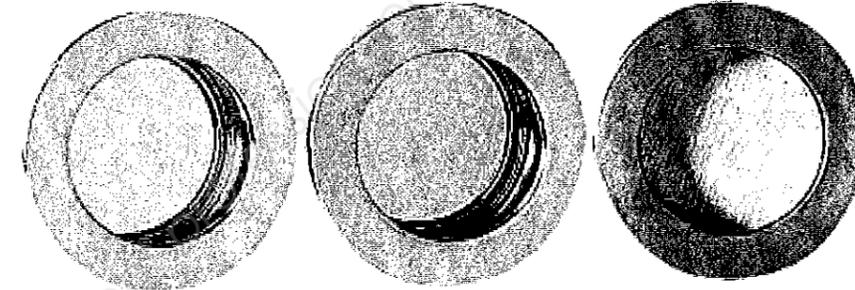
HM	Ø D	L	CP
ME 102310	15	57	K11
ME 102320	16	57	K11
ME 102330	18	57	K11
ME 102340	20	57	K11
ME 102350	22	57	B12
ME 102360	24	57	B12
ME 102370	25	57	B12
ME 102380	26	57	B12
ME 102390	28	57	C12
ME 102400	30	57	C12
ME 102410	32	57	D12
ME 102420	35	57	D12
ME 102430	38	57	G12
ME 102440	40	57	K12

☐ Mèche à 2 coupes + 2 traceurs + 1 pointe de centrage

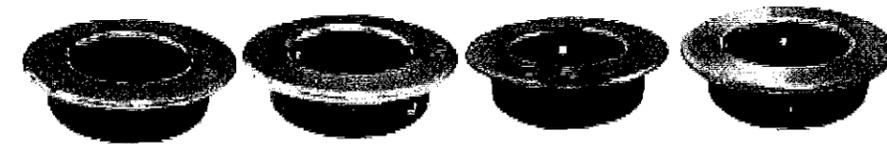
9 - DOCUMENTS TECHNIQUES POIGNEES CUVETTE
(doc. Catalogue FOUSSIER)

POIGNEES CUVETTES

POIGNEES RONDES 3511



Finition	Percage Ø mm	Ø mm	Prof. mm	Code(1 pièce)	Prix H.T./€
Doré	35	45	11	209 524	4,75
Chromé	35	45	11	209 517	3,82
Nickelé brossé	35	45	11	209 510	4,00



Finition	Entaille Ø mm	Ø mm	Prof. mm	Code(1 pièce)	Prix H.T./€
Laiton poli	35	45	11	206 017	7,48
Chromé	35	45	11	206 024	6,84
Nickelé mat	35	45	11	206 031	8,94
Chromé mat	35	45	11	206 367	7,43