



**LE RÉSEAU DE CRÉATION  
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Réseau Canopé  
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.**

NE RIEN ÉCRIRE

Académie :	Session :
Examen :	Série :
Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :
Epreuve/sous épreuve :	
NOM :	
<small>(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)</small>	
Prénoms :	N° du candidat <input type="text"/>
Né(e) le :	<small>(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel)</small>
-----	
Appréciation du correcteur	
Note :	<input type="text"/>

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

**NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE**

1706-OBA T 22

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL**

**Menuiserie aluminium-Verre**

**Session 2017**

Durée : 3 heures

Coefficient : 2

## DOSSIER SUJET RÉPONSES

BARÈME DE CORRECTION		POINTS
ÉTUDE 1	COMPLÉTER LA FICHE DE DÉBIT DU REPÈRE 21	-- /24
ÉTUDE 2	OPTIMISER LES PROFILS DORMANT DU REPÈRE 10	-- / 13
ÉTUDE 3	COTER LE GABARIT DE LA SERRURE DE PORTE	-- / 17
ÉTUDE 4	AJUSTER LE PLANNING DU LOT MENUISERIE ALUMINIUM	-- /10
ÉTUDE 5	QUANTIFIER LE MASTIC EXTRUDE POUR LE REPÈRE 32	-- / 16
<b>TOTAL</b>		<b>-- / 80</b>

### ÉPREUVE E2

#### Sous-épreuve E22 (U22)

#### Préparation et suivi d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier

Ce dossier comporte 6 pages, numérotées de DSR 1 / 6 à DSR 6 / 6.  
Assurez-vous que cet exemplaire est complet.  
S'il est incomplet, demandez un autre exemplaire au chef de salle.

**Aucun document n'est autorisé.  
L'usage de la calculatrice est autorisé**

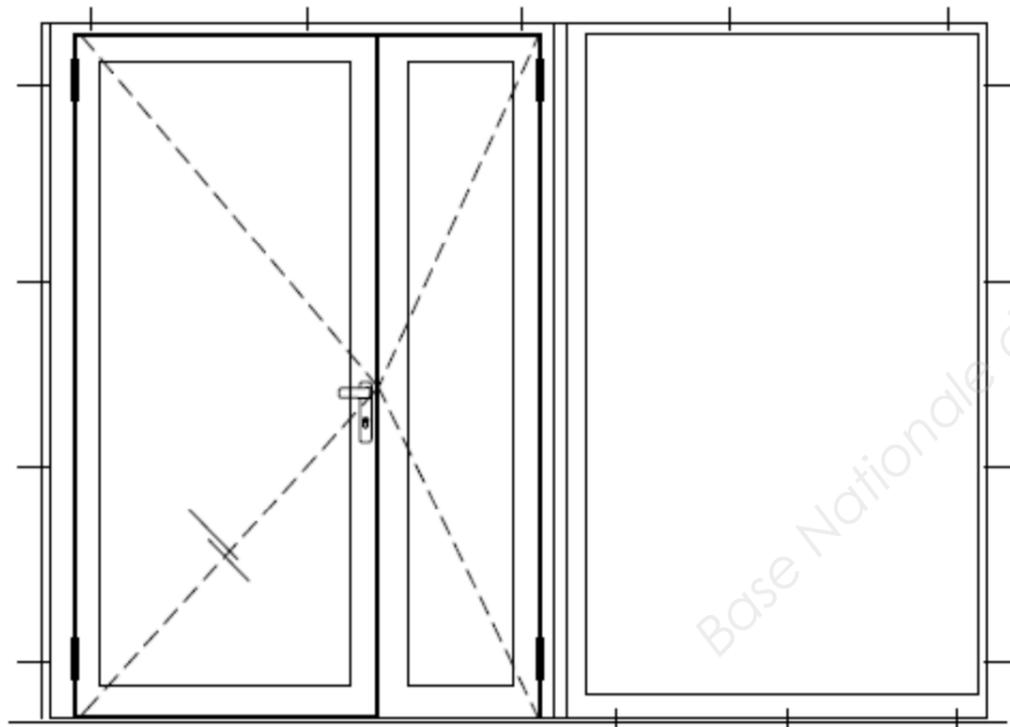
NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

**ÉTUDE 1 : COMPLÉTER LA FICHE DE DÉBIT DU REPÈRE 21**

Afin de préparer la fabrication de l'ensemble composé **REP. 21**, il est demandé de **compléter la fiche de débit** ci-contre uniquement pour les **profilés d'ouvrants et le vitrage**.

<b>Chantier</b> : EHPAD des Hauts Butées	<b>Dimensions de fabrication</b>
<b>Quantité</b> : 1	<b>3057 x 2310 ht</b>
<b>Vitrage</b> : 44.2 /16/ 44.2	
<b>Finition</b> : noir RAL 9005	



**VUE EXTÉRIEURE**

	RÉFÉRENCE	DÉSIGNATION	QTÉ	DÉBIT	COUPE
<b>Ouvrant de service</b>	225114	Traverse haute			
	225114	Traverse basse			
	225114	Montant gauche	1	2236.5	45/45
	225114	Montant droit	1	2236.5	45/45
	591002	Traverse parclose			
	591002	Montant parclose	2	2022.5	90/90
<b>Ouvrant semi-fixe</b>	225114	Traverse haute			
	225114	Traverse basse			
	225104	Montant gauche	1	2236.5	45/45
	225114	Montant droit	1	2236.5	45/45
	591002	Traverse parclose			
	591002	Montant parclose	2	2022.5	90/90
				Largeur	Hauteur
<b>44.2 /16/ 44.2</b>	Ouvrant de service				2054
	Semi- fixe				2054

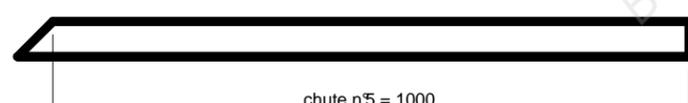
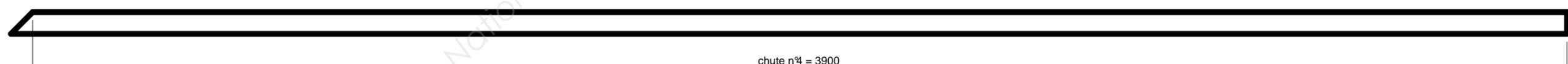
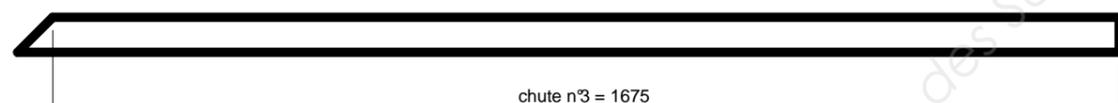
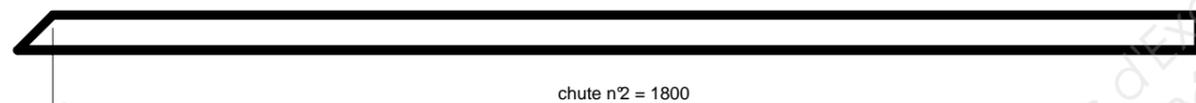
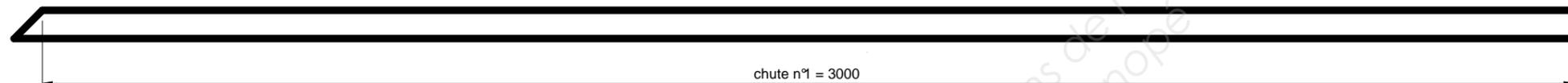
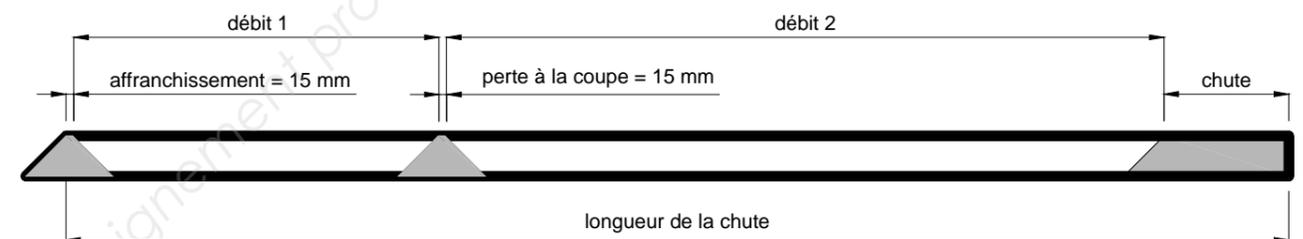
NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

**ÉTUDE 2 : OPTIMISER LES QUANTITÉS DES PROFILÉS DORMANT DU REPERE 10**

Lors de la livraison des profilés dormant référence **TECHNAL 215026** finition noir **RAL 9005**, 2 barres sont manquantes par rapport à l'optimisation initiale.  
Ne pouvant obtenir le complément dans les temps, il est demandé de **vérifier si les chutes en stock** dans l'atelier suffisent à terminer le chantier.

**EXEMPLE**



**CONCLUSION :**

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

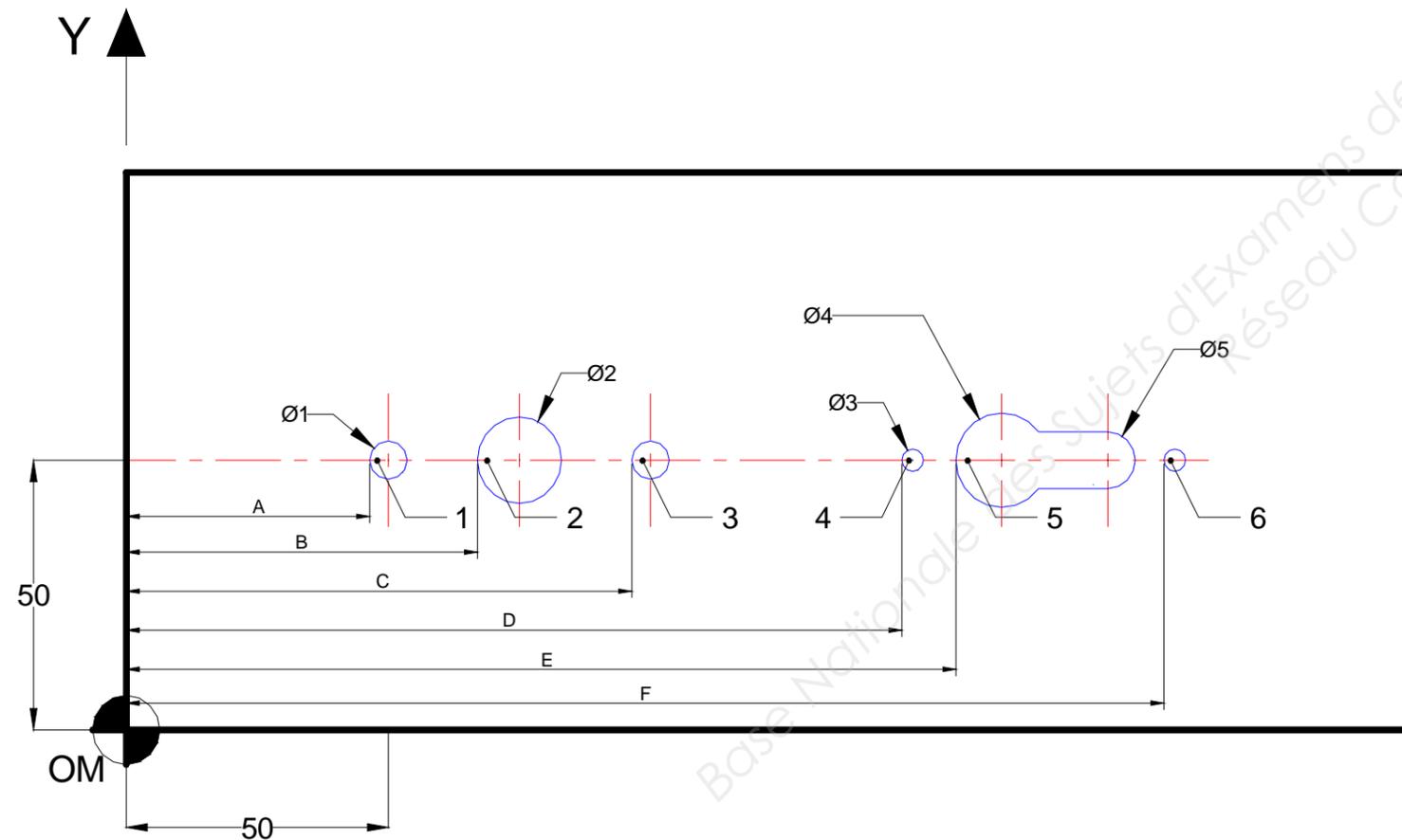
**ÉTUDE 3 : COTER LE GABARIT DE LA SERRURE DE PORTE RÉF. 6920371**

Suite à un changement de référence, votre fournisseur ne peut plus livrer la serrure habituelle des portes.

Il est demandé de **préparer le plan de la nouvelle plaque de copiage** nécessaire à l'usinage de la poignée de porte et du cylindre.

La béquille et la rosace des portes seront fixées par des écrous à sertir :

- Ø7 pour la béquille
- Ø4 pour la rosace.



Afin de préparer le programme d'usinage, **calculer la cotation des points A, B, C, D, E, F**, ainsi que les diamètres de perçage des écrous à sertir **Ø1 à Ø5** en fonction de l'origine machine **OM** :

A =	Ø1 =
B =	Ø2 =
C =	Ø3 =
D =	Ø4 =
E =	Ø5 =
F =	

En sachant que l'usinage de la plaque sera réalisée sur une commande numérique équipée d'une fraise de **Ø5**, et que l'usinage sera en détourage intérieur, **déterminer les coordonnées de la position** de l'outil sur les points **1, 2, 3, 4, 5 et 6** dans le tableau ci-dessous :

Points	Coordonnées X des points en fonction du diamètre de la fraise	Coordonnée Y
1		50.00
2		50.00
3		50.00
4		50.00
5		50.00
6		50.00



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

**ÉTUDE 5 : QUANTIFIER LE MASTIC EXTRUDÉ POUR LE REPÈRE 32**

Afin d'organiser la pose des 2 châssis **REP.32** finition **noir RAL 9005**, Il est demandé :

- de vérifier si la largeur calculée du joint **B** en fonction de la dilatation est compatible avec les 5 mm de jeu périphérique prévu pour la pose,
- de calculer la quantité de cartouches nécessaires,
- de déterminer le type de mastic à utiliser en fonction du support.

**RENSEIGNEMENTS**

Matériaux support	bois
Mouvement pour 1m de mastic extrudé	

Largeur B du joint = .....

Conclusion : .....

Profondeur D du joint = .....

**Quantité et choix du mastic extrudé**

Mètre linéaire / cartouche de 310 ml	
Longueur de mastic à extruder pour les châssis	
Nombre de cartouche à prévoir	
Référence du mastic	