

# CORRIGE

**Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.**



**ANALYSE D'UN DOSSIER  
REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE**

**DUREE 4h**

**ON DONNE**

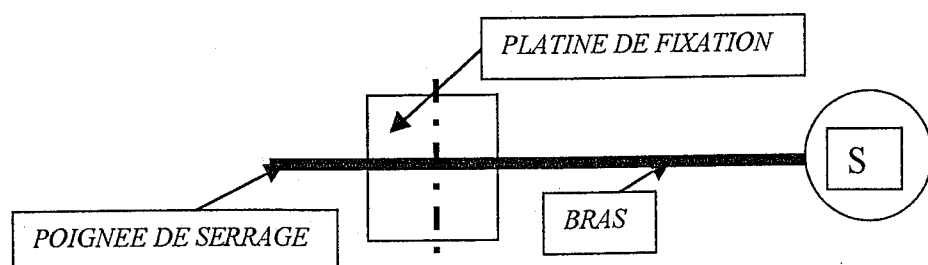
Un dossier ressource comprenant :

- Dessin d'ensemble d'une porte intérieure avec son descriptif et des dessins de détails.
- Spécifications techniques diverses.

**ON DEMANDE**

- /60 1/ De compléter la feuille de débit permettant la réalisation d'une porte.
- /60 2/ De déterminer des dimensions définissant certaines mortaises.
- /120 3/ De compléter le processus de fabrication de cette porte (fabrication d'une série de 64portes).
- /120 4/ D'établir le contrat de phase (à l'échelle 1 : 2) du profilage de la moulure et de la feuillure sur la traverse basse et de compléter le tableau.
- /120 5/ De dessiner (à l'échelle 1 : 2) en vue de dessus le montage d'usinage permettant le calibrage du cintre surbaissé de la traverse haute

Le maintien en position sera assuré par des genouillères. Vous les représenterez comme précisé ci-dessous sans oublier de les orienter correctement.



**ON EXIGE**

- 1/ -Un respect des règles d'écriture d'une feuille de débit.

FEUILLE DE DEBIT MATIERE (dimensions finies)						
REP.	QUANTITE	DESIGNATION	LONGUEUR	LARGEUR	EPAISSEUR	MATIERE
1	2	Montants	2040	100	40	Chêne
2	1	Traverse basse	830	130	40	Chêne
3	1	Traverse haute	830	130	40	Chêne
4	1	Traverse intermédiaire	750	110	40	Chêne
5	3	Petits bois horizontaux	690	40	40	Chêne
6	4	Petits bois verticaux	368	40	40	Chêne
7	1	Panneau	648	278	18	Chêne
8	2	Parcloses horizontales	650	12	10	Chêne
9	2	Parcloses verticales	280	12	10	Chêne
10	14	Parcloses verticales	350	18	10	Chêne
11	2	Parcloses verticales	(env) 330	18	10	Chêne
12	2	Parcloses horizontales	(env) 320	18	10	Chêne
13	14	Parcloses horizontales	315	18	10	Chêne

- 2/ De donner : La largeur des mortaises prévues : 10mm  
Cote Machine (C.M.) permettant de régler la position des mortaises :  
15mm  
De compléter le tableau ci-dessous.

DEFINITION DE COTES MORTAISES	
LIAISON MONTANTS-TRAVERSE HAUTE	Longueur : 80mm Profondeur : débouchante
LIAISON MONTANTS-TRAVERSE BASSE	Longueur : 80mm Profondeur : débouchante
LIAISON MONTANTS-TRAVERSE INTERMEDIAIRE	Longueur : 90mm Profondeur : 62mm
LIAISON MONTANTS-PETITS BOIS HORIZONTALAUX	Longueur : 20mm Profondeur : 32mm
LIAISON TRAVERSE INTERMEDIAIRE-PETITS BOIS VERTICAUX	Longueur : 20mm Profondeur : 32mm
LIAISON PETITS BOIS HORIZONTALAUX-PETITS BOIS VERTICAUX	Longueur : 20mm Profondeur : débouchante

- 3/ De compléter le processus de fabrication sur la feuille 3/5 en tenant compte des renseignements techniques fournis sur le dossier ressources.

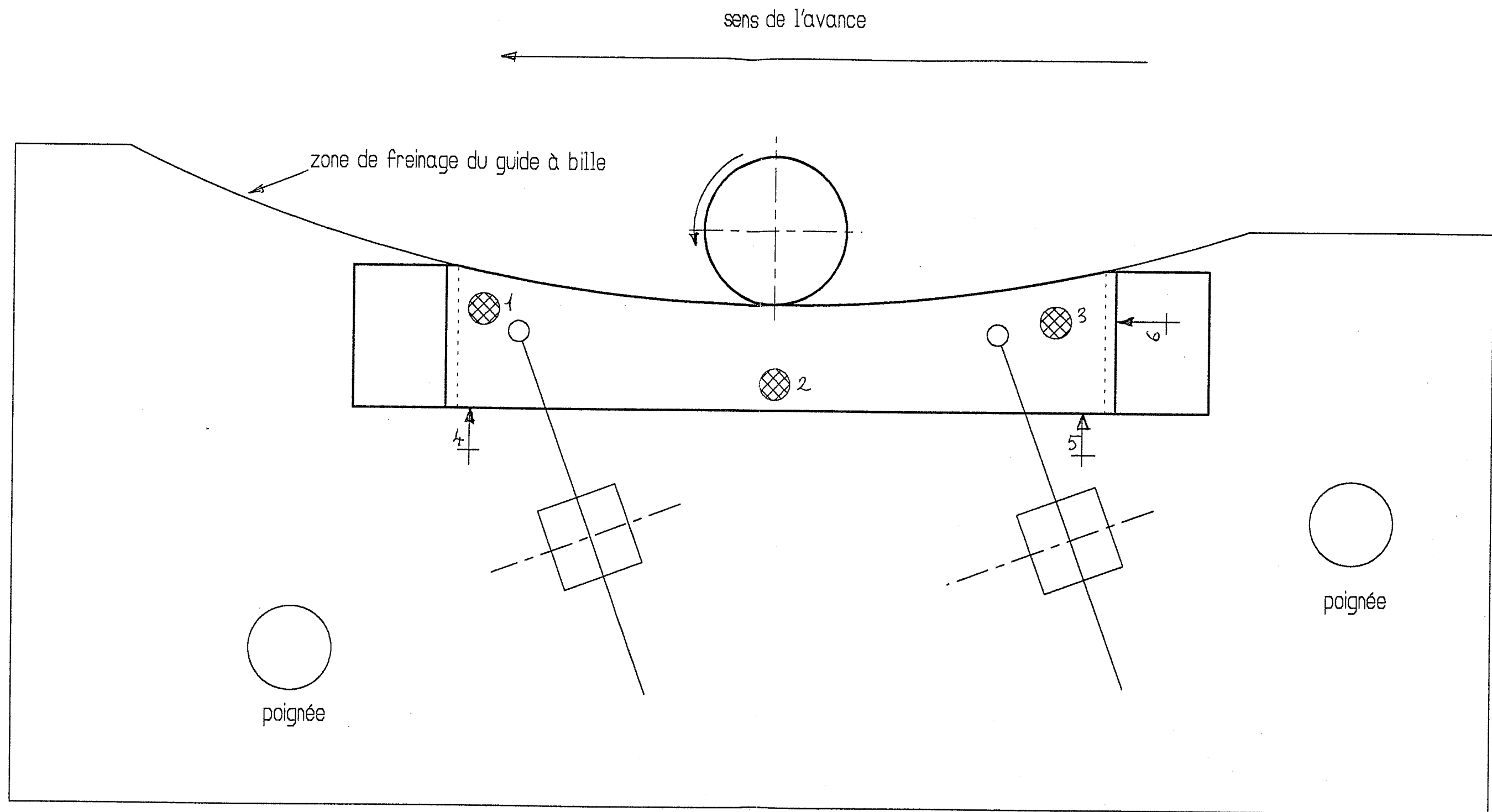
Groupement "Est"	Session 2001	<b>CORRIGE</b>	Tirages
BEP Bois Matériaux Associés		Code(s) examen(s)	
<b>Dominante Menuiserie Agencement</b>		<b>23401</b>	
Epreuve : EP2 Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire	Durée totale B.E.P. : 4 H	Coef B.E.P. : 6	
Partie Dossier corrigé		page : 2 / 5	

PROCESSUS DE FABRICATION								
ENSEMBLE		PORTE INTERIEURE						
S/ENSEMBLE								
ELEMENTS		MONTANTS REP. 1	TRAVERSE. BASSE REP. 2	TRAVERSE. INTERMEDIAIRE REP. 4	TRAVERSE. HAUTE REP. 3	PETITS BOIS HORIZONTALS REP. 5	PETITS BOIS VERTICAUX REP. 6	PANNEAU REP. 7
PHASES	M.O.							
DEBITER	SCR SCF	●	●	●	●	●	●	●
CORROYER	Q4C	●	●	●	●	●	●	●
ETABLIR		●	●	●	●	●	●	●
PROFILER éléments panneau	TOV							●
COLLER								●
CALIBRER épaisseur	RA							●
TRONCONNER	SCF	●		●	●	●		
MORTAISER	MOV	●		●	●	●		
TENONNER	TED		●	●	●	●	●	
CALIBRER cintre	SRT TOV				●			
CALIBRER panneau	SCF							●
PROFILER feuillure-moulure	TOV	●	●	●	●	●	●	
PROFILER plate-bande	TOV							●
EPAULER	TED		●	●	●	●	●	
PONCER avant montage		●	●	●	●	●	●	●
ASSEMBLER CHEVILLER	CA				●			
PONCER ENSEMBLE	POBL				●			

LES PARCLOSES NE SONT PAS TRAITEES DANS LE PROCESSUS

Groupement "Est"	Session 2001	CORRIGE	Tirages
<b>BEP Bois Matériaux Associés</b>		Code(s) examen(s)	
<b>Dominante Menuiserie Agencement</b>		<b>23401</b>	
Epreuve : EP2 Analyse d'un dossier, rédaction d'un mode opératoire	Durée totale B.E.P.: 4 H	Coef B.E.P. : 6	
DOSSIER CORRIGE			page : 3 / 5





Groupement "Est"	Session 2001	<b>CORRIGE</b>	Tirages
<b>BEP Bois Matériaux Associés</b>		Code(s) examen(s)	
<b>Dominante Menuiserie Agencement</b>		<b>23401</b>	
Epreuve : EP2 Analyse d'un dossier, rédaction d'un mode opératoire	Durée totale B.E.P.: <b>4 H</b>	Coef B.E.P. : 6	
DOSSIER CORRIGE		page : 5 / 5	