

# TRAVAIL DEMANDE ET BAREME D'EVALUATION

Vous venez de lire et d'analyser le descriptif.

Ainsi, vous savez donc qu'il faut fabriquer 12 volets battants à lames verticales.

1 - (1 pt.) - Veuillez rappeler ci-après les dimensions finies de chaque volet : H x L :  
820.....x.....570..

2 - (5 pts.) - Sur la page 3 / 8 , complétez les  avec un N° de la nomenclature ( page 4/8 ) qui convient.

3 - (5 pts.) - Comme il est précisé sur la page 3/8, chaque volet est composé de trois types de lames **différents** en 2 largeurs : 81 et 88.

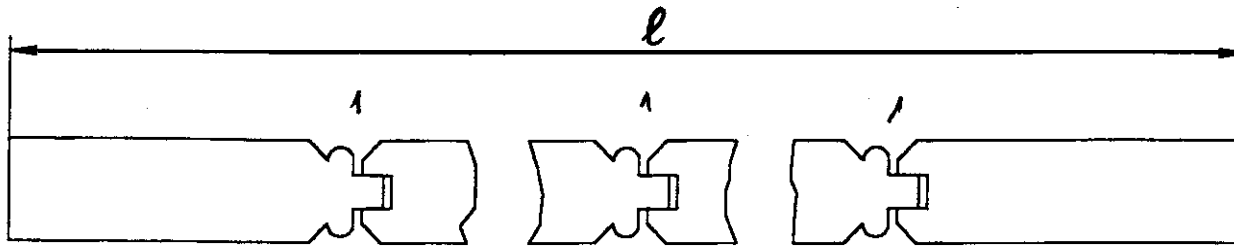
Indiquez ci-après le nombre de lames nécessaires pour réaliser le **volet** puis **complétez** le tableau ci-dessous avec vos réponses

7 lames

type de lame	nombre de lames par type
lame de rive à languette	1
lame intermédiaire	5
lame de rive à rainure	1
nombre total de lames : 7	

4 - (6 pts.) - lors du « montage à blanc » des **lames** du volet **vous** devrez **impérativement respecter** les consignes de l'article 2.2 du descriptif page 1/5.

Les lames ainsi assemblées formeront un volet d'une largeur  $\ell$ . Calculez ci-après cette largeur



7 lames = 6 joints de 1 mm (81 mm visibles)

$$\ell = (7 \times 81) + (6 \times 1) = 573$$

567      6

2322	EP2	99
2343	BEP	
<b>CORRIGE</b>		
Feuille : 1 / 9		

5 - ( 3 pts. ) - Quelle sera la valeur à éliminer par calibrage afin d'obtenir 570 fini ? **Justifiez** toujours votre réponse par un calcul :

$$(1) \quad 573 - 570 = \boxed{3 \text{ mm}} .$$

6 - ( 10 pts. ) - sur la page 4/8, complétez les colonnes de la feuille de nomenclature.

*Attention ! : pour les questions 7, 8 et 9, vous considérerez que les bois utilisés pour la fabrication des volets seront livrés avivés avec les **surcotes** nécessaires.*

7 - ( 20 pts. ) - sur la page 5/8, compléter les colonnes de la feuille de débit pour **l'ensemble de la production** des volets .

8 - ( 20 pts. ) - sur la page 6/8, établir le processus de fabrication pour l'ensemble de la production des volets pour un travail en série.

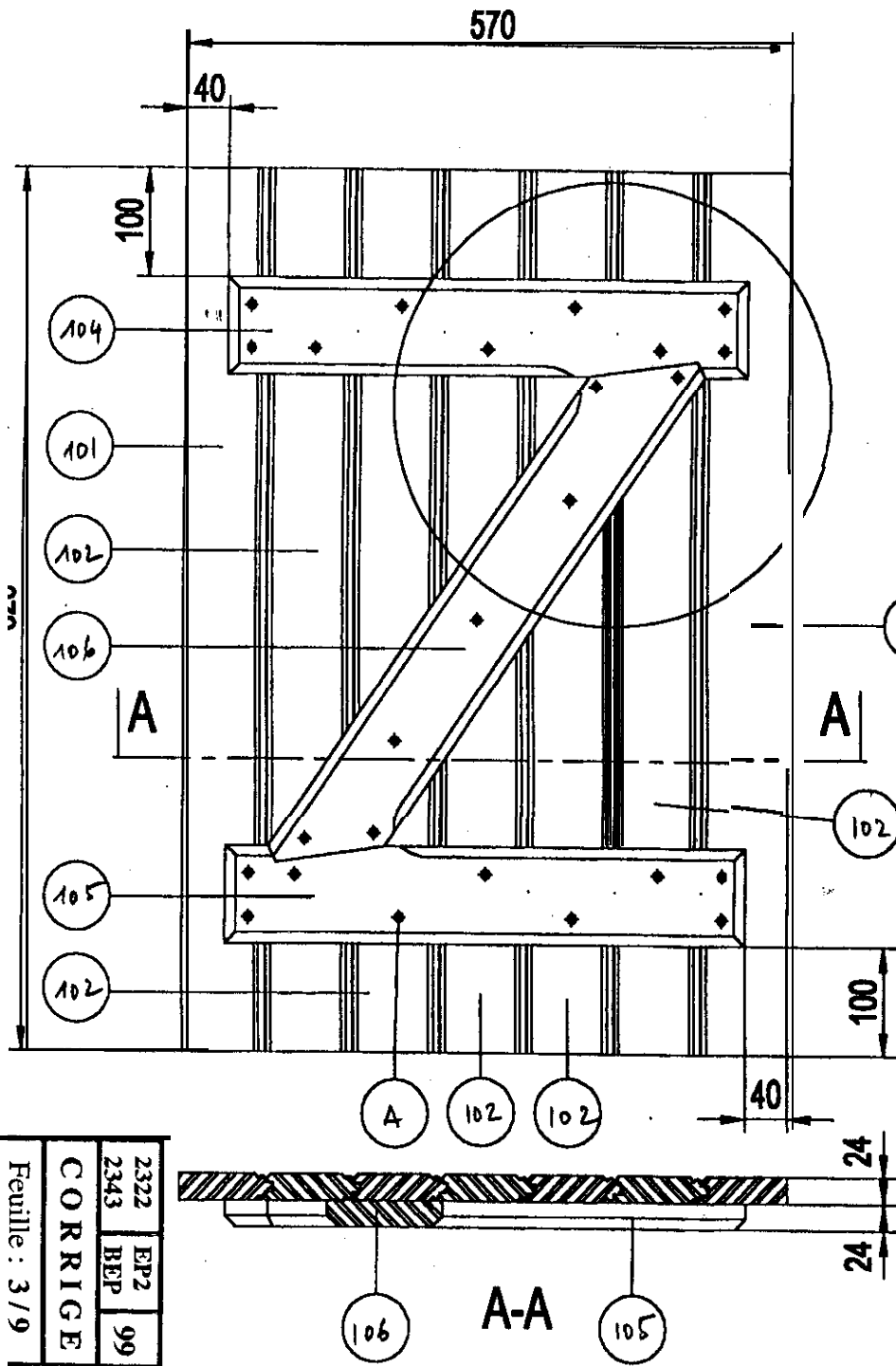
9 - ( 10 pts. ) - **Sur** la page 7/8, établir la **gamme de fabrication** pour **les lames de rive à languette** et **intermédiaires** pour un travail en série.

**10** - ( 20 pts. ) - Sur la page 8 /8, format A3 horizontal, réalisez à l'échelle **1: 2** le **dessin de définition** de la **barre haute** du volet.

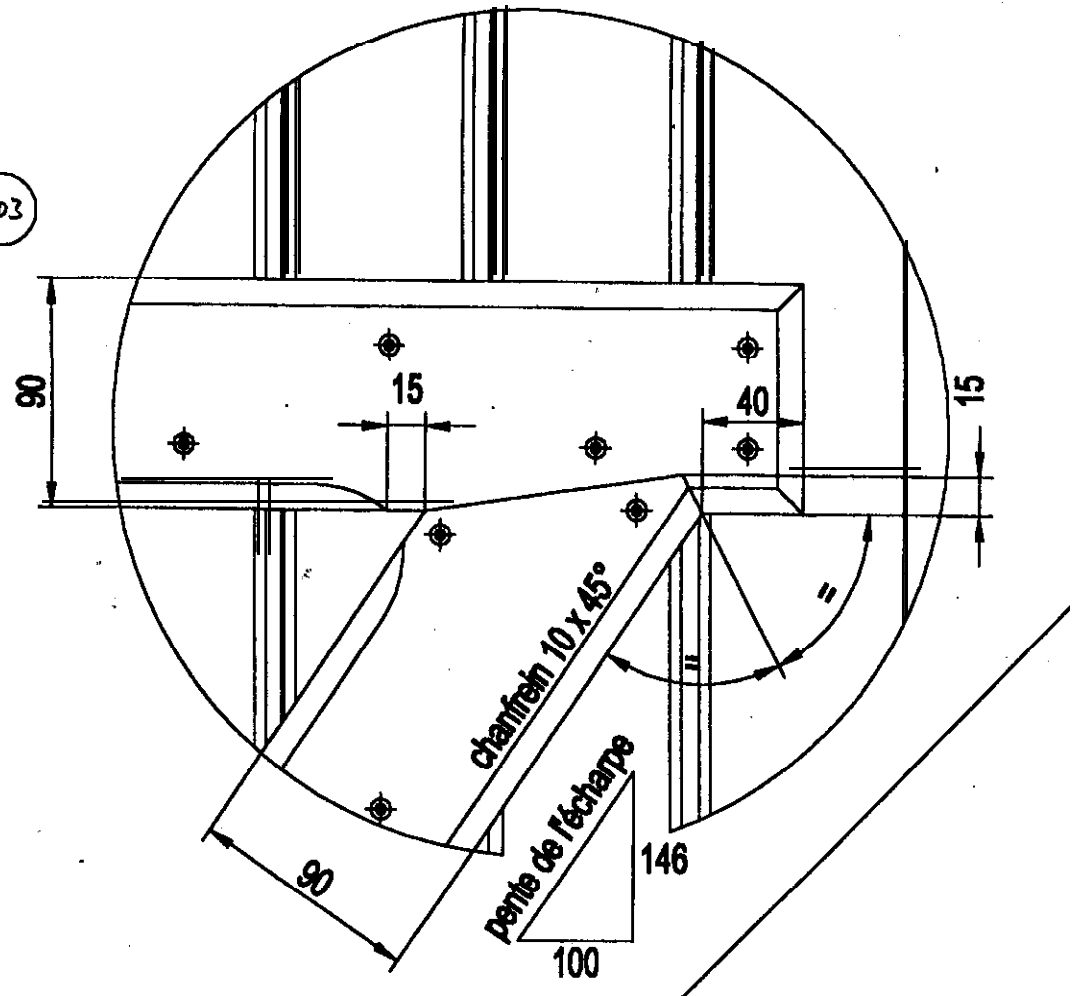
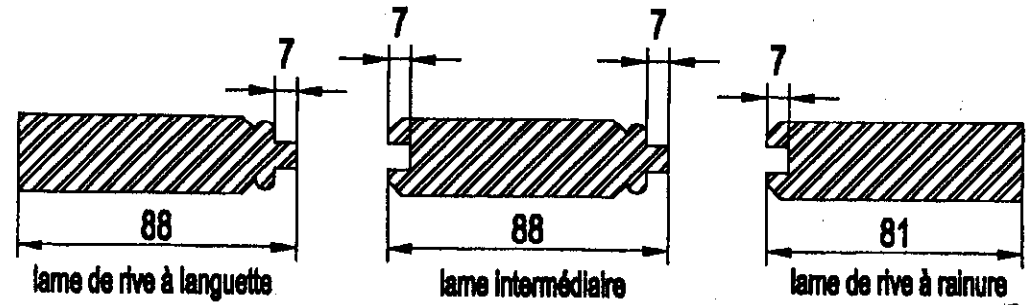
### **exigences :**

- un nombre de **vue(s)** nécessaire(s) et **suffisant(es)** pour **définir** la forme de la pièce et ses usinages sans erreur. Les barres et écharpe seront pré-percées et **fraisées afin** de recevoir les vis de fixation. Pour la liaison barre / lames, ces vis seront disposées dans l'axe des lames à raison d'une vis par lame sauf aux extrémités où **il** y en aura deux (voir page 3/8)
- Une mise en page correcte.
- Une cotation nécessaire et suffisante.
- Le respect des normes de représentation du dessin technique.
- Vous ne dessinerez pas de cartouche d'identification.

2322	EP2	99
2343	BEP	
<b>C O R R I G E</b>		
Feuille : 2 / 9		



détail des 3 profils de lames utilisés



**NOMENCLATURE**

**ENSEMBLE : VOLET PLEIN A LAMES VERTICALES  
BARRES ET ECHARPE**

S. Ens	Rep	Nbre	Désignation	Matière	L	l	ep	Observation
	101	1	lame de rive à languette	sapin du Nord	820	88°	24	
	102	5	lame intermédiaire	sapin du N	820	88	24	
	103	1	lame de rive à rainure e	sapin du N	820	81	24	
	104	1	barre haute	sapin du N	490	90	24	$570 - (2 \times \frac{40}{80}) = 49$
	105	1	barre basse	sapin du N	490	90	24	
	106	1	écharpe	sapin du Nord	610	90	24	
	A	25	vis FS 4x35	acier zingué				

2322	EP2	99
2343	BEP	
<b>CORRIGE</b>		
Feuille : 4 / 9		



# PROCESSUS DE FABRICATION

## ENSEMBLE Volet plein ( à barres et écharpe )

S/ENSEMBLES →																				
ELEMENTS →			L	L	B	E	U													
			a	a	a	h	i													
			m	m	r	a														
			e	e	e	r														
			G	i	r	a														
			p																	
Repères →			101	102	103	104	TF													
Quantités →			1	6	2	1	30													
BASE N°	POSTE	LIBELLE																		
10	11	Tronçonnage	X	X	X	X														
20	23	Déclignage	X	X	X	X														
30	24	Corroyage			X	X														
40	24	Corroyage et profilage	X	X																
50	32	Tronçonnage de longueur	X	X	X															
60	Man	Contrôle	X	X	X	X														
70	13	Ponçage en épaisseur	X	X																
80	07	Montage d'essai	X	X																
90	flan	Repérage	X		X	X														
100	10	Sciage			X															
110	19	Tronçonnage de longueur				X														
120	26	Profilage chanfrein			X	X														
130	Man	Perçage			X	X														
148	Man	Fraisage			X	X														
150	07	Montage	X	X																
160	VEPN	Vissage	X		X	X	X													
178																				
180	13	Calibrage d'épaisseur			2															
190	Man	Ponçage			X															
200	Man	Contrôle de l'ensemble			X															
210	Man	Stockage			X															

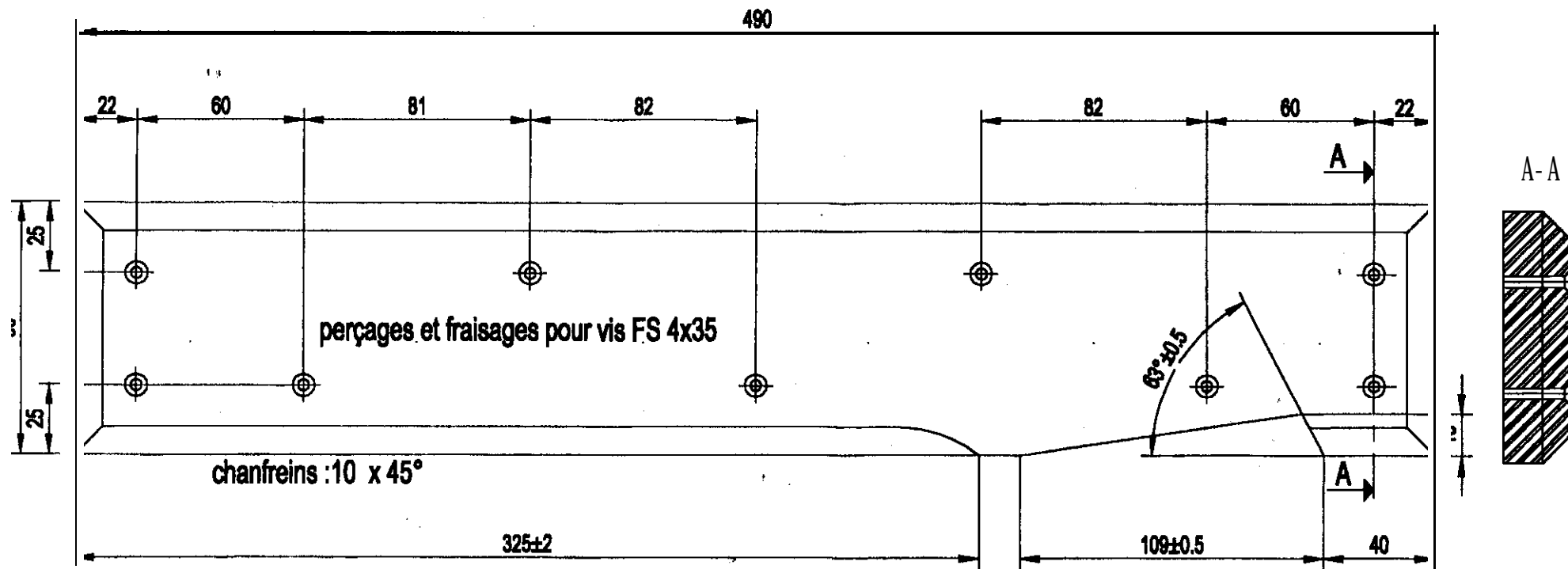
Corrigé

2322	EP2	99
2343	BEP	
<b>CORRIGE</b>		
Feuille : 6 / 9		









2322	EP2
2343	BEP
CORRIGI	
Feuille : 9/9	