

DOSSIER TECHNIQUE

Ce dossier comprend :

- page.51 et 2 /5 : le descriptif « VOLET SIMPLE BATTANT »
page 3 /5 : le plan d'ensemble et de détails du volet
page 4 /5 : le plan d'un atelier présentant les différents postes de travail.
page 5 /5 : la liste des postes de travail de l'atelier.

2322	EP2	99
2343	BEP	
Dossier Technique		
Feuille : 0 / 5		

lot menuiseries extérieures

DESCRIPTIF

FERMETURES DE BAIES PAR VOLET SIMPLE BATTANT

AVERTISSEMENT

le présent lot désigne la fabrication en atelier de 12 volets battants à lames verticales fixées sur barres et écharpe (voir page 3/5)

dimensions finies de chaque volet (H x L) : 820 x 570

article 1 : qualité et essence des bois employés

article 2 : sections des bois employés

article 3 : quincaillerie visserie

article 4 : traitement des bois et finition

article 1 : qualité et essence des bois employés

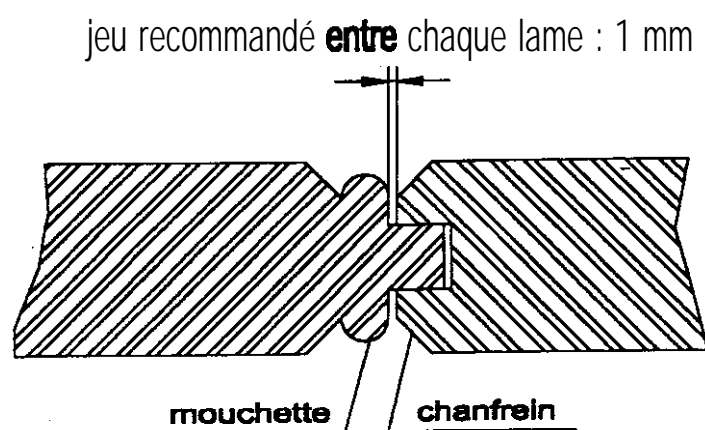
1.1 la qualité des bois employés définie par la norme NF 52001 sera de catégorie II et le taux d'humidité voisin de 15 % (bois dit sec à l'air)

1.2 le sapin du nord blanc est retenu pour l'ensemble des éléments constitutifs du volet

article 2 : sections des bois employés

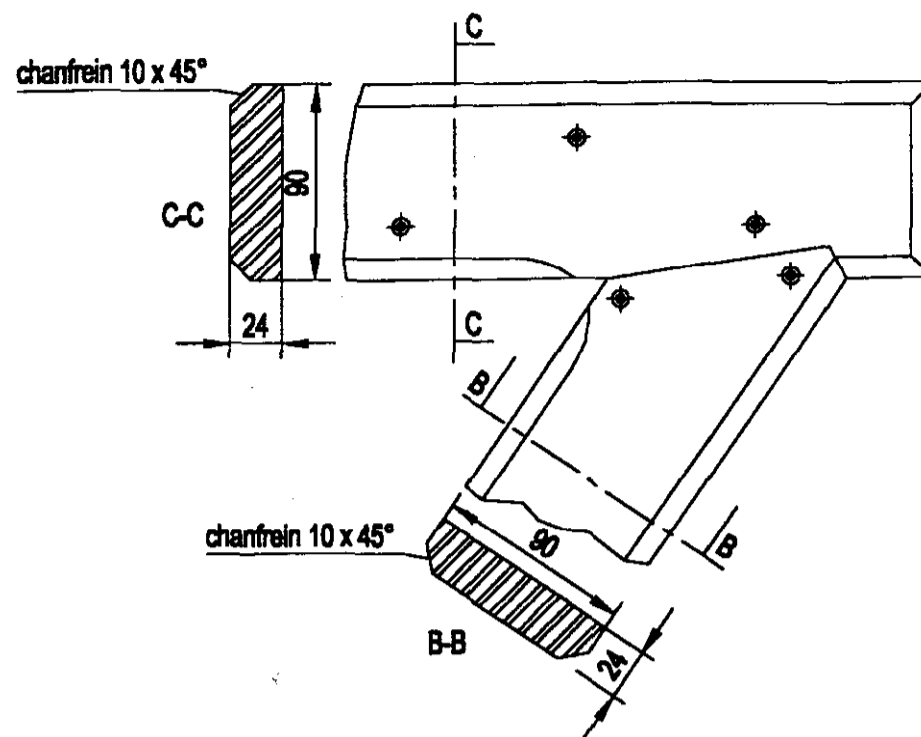
2.1 les lames devront avoir une épaisseur constante de 24 mm, elles seront disposées verticalement

2.2 les lames devront pouvoir subir des dilatations et retraites sans entraîner de modifications dans le fonctionnement du volet A ce sujet, **le schéma de principe** ci-dessous devra **être impérativement respecté** :



2322	EP2	99
2343	BEP	
Dossier Technique		
Feuille : 1 / 5		

- 2.3 les lames recevront un chanfrein côté ramure et une mouchette côté languette, comme indiqué sur le schéma de la page précédente
- 2.4 les barres et écharpe auront une section de 90 x 24 (voir schéma ci-dessous)
- 2.5 la liaison barres / écharpe se fera par entaillage traditionnel comme indiqué ci-dessous :



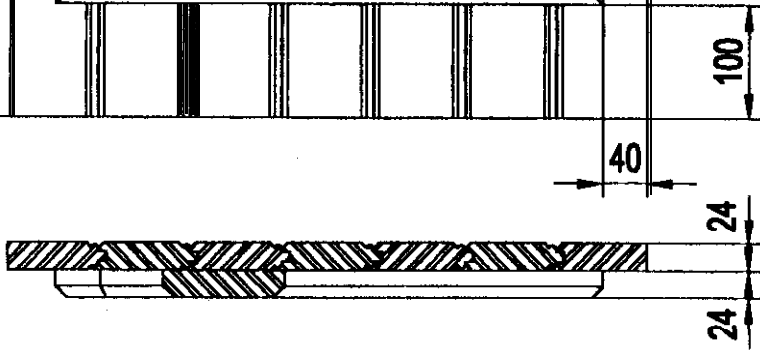
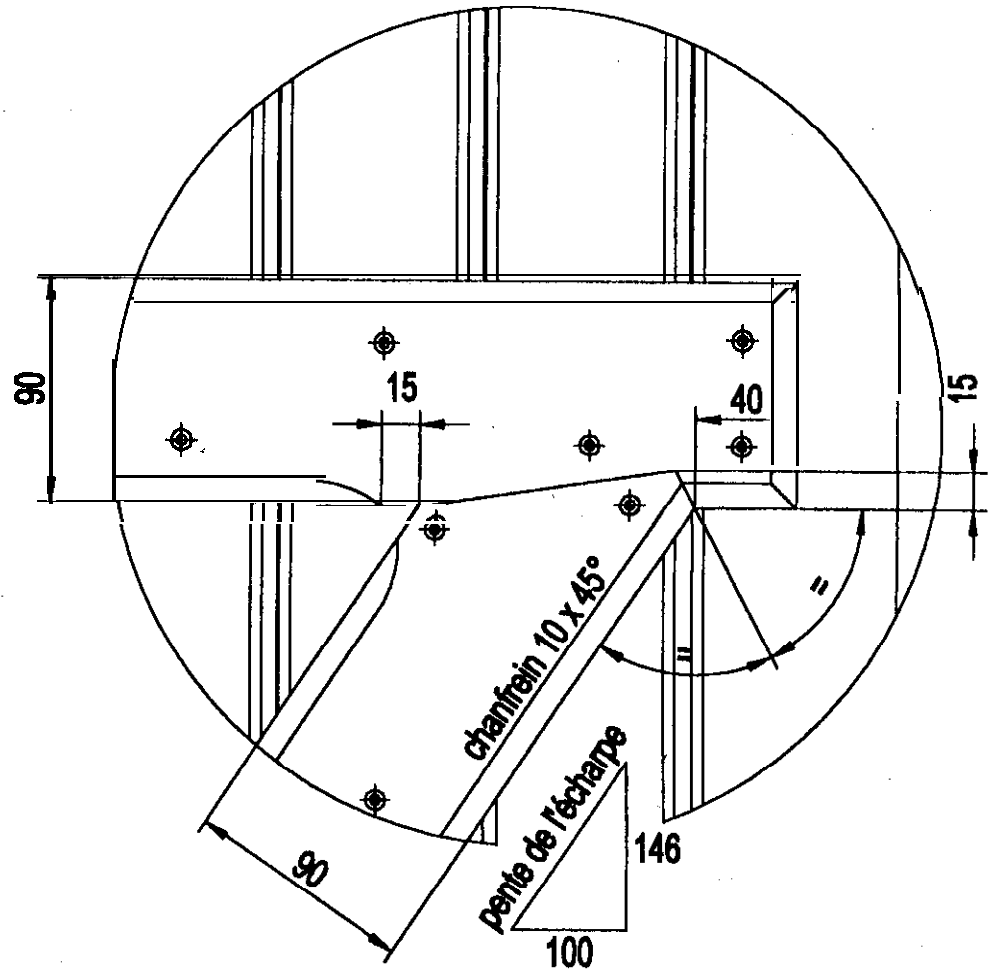
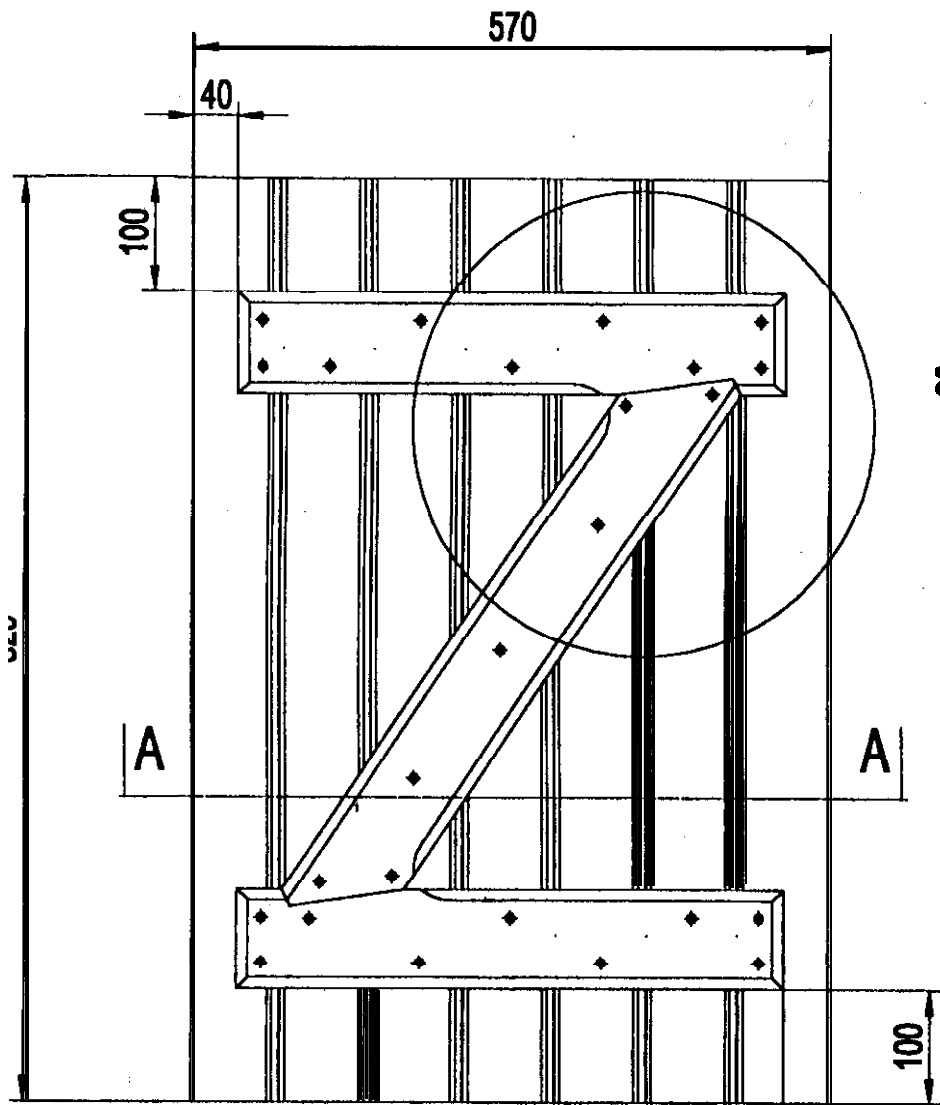
article 3 : quincaillerie visserie

- 3.1 les volets seront livrés non ferrés.
- 3.2 les lames seront fixées aux barres et écharpe au moyen de vis à bois FS 90 4x35 traitées contre la corrosion.

article 4 : traitement des bois et finition

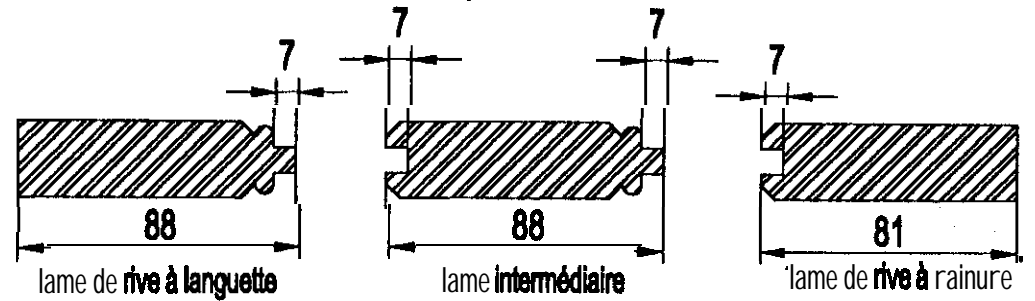
- 4.1 l'état de surface correspondra à un ponçage au grain 120
- 4.2 l'ensemble livré monté (lames, barres et écharpe) sera prêt à recevoir toute finition nécessaire afin de lutter contre les intempéries .

2322	EP2	99
2343	BEP	
Dossier Technique		
Feuille : 2 / 5		



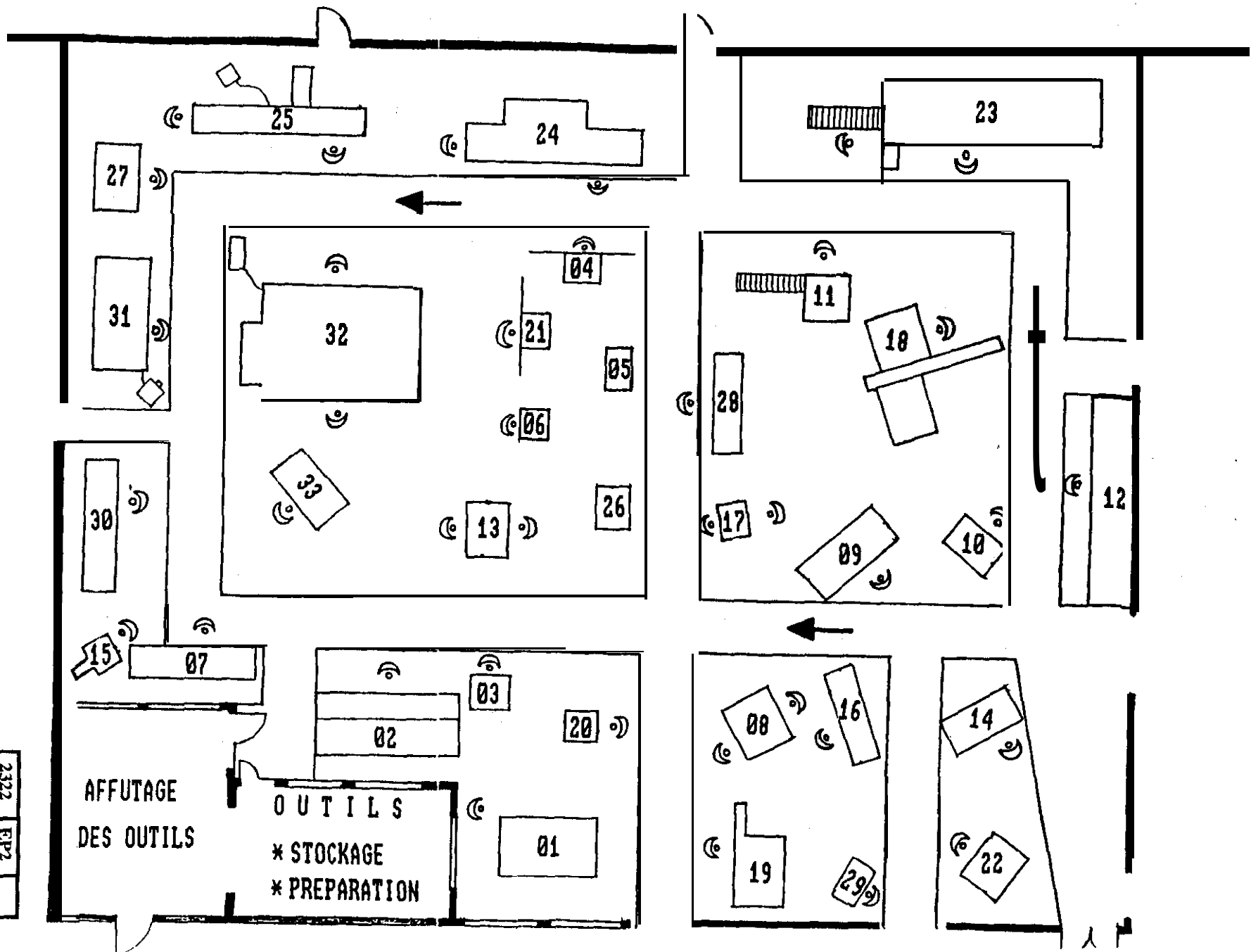
A-A

détail des 3 profils de lames utilisés



Feuille : 3 / 5	Dossier Technique	2322	EP2	99
		2343	BEP	

PLAN DE L'ATELIER



2322	EP2	99
2343	BEP	
Dossier Technique		
Feuille : 4/5		

AFFUTAGE
DES OUTILS

OUTILS
* STOCKAGE
* PREPARATION

POSTES DE TRAVAIL

Rep :	Désignation :	ABREVIATIONS :	Marques :	opérateurs	Charge :
01	Tenonneuse à dérouleurs	TEO	Sautereau	1	
02	Ponceuse à bande étroite	POB	Celia	1	
03	Toupie	TOI	Martin	1	
04	Mortaiseuse à bédanes	MOB	Sautereau	1	
05	Mortaiseuse à couteaux	MOU	Parveau	1	
06	Mortaiseuse à nêches	MON	Dubus	1	
07	Cadreuse hydraulique	cm	Lassery	2	
08	Raboteuse	RA	Guillet	2	
09	Dégauchisseuse	DE	Guillet	1	
10	Scie à ruban	SR	Guillet	1	
11	Scie radial	SCR	Lyon Flex	1	
12	Scie à panneaux	SCP	Striebig	1	
13	Ponceuse calibreuse	POC	Ross	2	
14	Scie à ruban	SR	Guillet	1	
15	Défonceuse	DPT	SCM	1	
16	Dégauchisseuse	DE	SCM	1	
17	Raboteuse	RA	Guillet	2	
18	Scie circulaire à format	SCF	Chambon	1	
19	Scie circulaire	SCF	Chambon	1	
20	Toupie	TOU	Chambon	1	
21	Mortaiseuse à chaîne	MOC		1	
22	Mortaiseuse à nêche	MON		1	
23	Déligneuse	SCD	Acma	2	
24	Corroyeuse moulurière	Q4F	Ueinig	2	
25	Mortaiseuse à bédaoe à C.N.	MOU	Parveau	2	
26	Toupie	TOU	Super Comete	1	
27	Défonceuse à C.N.	DFC	Eraphe (num 752F)	1	
28	Tour à reproduire	TOR	Codin	1	
29	Scie à ruban	SR	Centauro	1	
30	Perceuse visseuse entailleuse	PEA	Syderic (anuba F C A 2400)	1	
31	Centre d'usinage	CUM	Morbidelli (U13 tria 4000 esa)	1	
32	Tenonneuse double à C. N.	TEDO		2	
33	Plaqueuse de chant	PLA		1	

2322	EP2	99
2343	BEP	
Dossier Technique		
Feuille: 5 / 5		